

上电：全年销售收入突破16亿元

本报讯（通讯员 迟林华）2020年，航空工业上电坚持聚焦主责主业，坚持聚力目标任务、聚力技术创新、聚力改革发展，全面发力攻坚，以“忠诚奉献、逐梦蓝天”的航空报国精神夺取疫情防控和企业发展双胜利，高质量完成了座舱事业部改革的各项任务，全面达成2020年各项科研生产任务目标，实现了“十三五”的圆满收官，用推动企业高质量发展的实绩践行了“两个维护”。

2020年，上电全年销售收入历史性突破16亿元大关，防务业务占营业收入比率超过86%，净利润同比增长11.34%，EVA同比增长8.83%，各项经济效益指标再创新高。

“十三五”以来，上电坚持新发展理念，全面推进新时代国有企业改革，实现5年营业收入增长79.15%，净利润增长76.84%，EVA增长70.37%，复合增长率持续保持两位数；企业ROE、利润、人均营业收入等经济效益指标持续领跑中航电子旗下企业，处于行业先进水平，型号占比实现单机百万级向千万级跨越。上电在建设创新型高科技企业的道路越走越快，走出了一条传统机载小厂转型升级的新路。



宏光：年度主要任务数据创历史新高

本报讯 2020年12月30日，随着各科研生产单位相继捷报，航空工业宏光圆满完成2020年及“十三五”各项科研生产目标，主要任务数据均创历史新高。

一年来，宏光公司坚持上下一盘棋思想不动摇，聚焦主责主业，勇担强军首责，瞄准科研生产和经营管理奋斗目标，克服新冠肺炎疫情带来的不利影响，全面推进复工复产。公司总体协调，及时统筹、优化、完善生产和计划管理，细化作业计划及节点日期，做到月底有总结、风险有预案；下半年生产例会实行每周制，自11月起，召开每日例会，两所、四部、四分厂等单位每日下午4时对照生产计划执行情况进行跟踪、监督，共同协调、解决相关事项，并整理下发每日生产进度简报。公司紧扣公司军品交付任务量猛增的需求，对中央零件库、机械加工分厂及降

落伞制造分厂缝制总装配等生产用场地进行调整扩充，并着力打造重装货台系统装配线；大力协调统筹试验周期、生产能力、检验周期，最大限度激发产能，对部队紧急追加任务进行应急保障；修订外协加工管理办法，缩短流转周期，加快外协供货节奏；完善公司绩效考核方案，分解形成各单位KPI指标和绩效考核方案，执行月度考核并及时公示；认真开展部队装备检查修理和技术服务指导及相关售后保障工作，着重提升客户满意度；完成AOS工作高阶流程全景图和15个业务域定义，完成流程地图全部业务域初审单。

2020年，公司按照航空工业党组、机载系统党委工作部署，紧密围绕建设新时代航空强国战略，全面打赢了“十三五”收官攻坚战，为“十四五”新征程开好头、起好步打下坚实基础。（张笑然）

共克时艰

打赢年度攻坚战



武仪：全面完成年度目标任务

本报讯（通讯员 陈玉）截至2020年12月27日，航空工业武仪全面完成年度型号科研生产交付任务，超额完成航空工业机载下达的年度经营指标，营业收入、利润分别实现21%、25%的增长，军品配套交付合同履约率100%，型号科研任务准时完成率同比增长10%以上。

年初，新冠肺炎疫情肆虐，复工复产阻碍重重，主机交付严重滞后，全年目标不变、任务不减……武仪遇到了前所未有的困难。2月中旬，面对武仪能否按节点完成任务将成为航空工业年度科研生产任务完成与否的重大影响因素这一现实问题，公司不得不讨论是否需要将批产产品转至其他兄弟单位生产。经过认真研究，公司认为转产面临工艺设备不一致、调试设备缺乏、转产重新鉴定等困难，武仪人下定决心，自己的事情自己做，待复工之后要全力保证今年主机的交付任务。疫情期间，武仪人采取远程线上办公等方式多次召开领导小组会，谋划部署和启动加快复工复产相关工作。

3月21日，公司成为所在武汉市洪山区第一批复工复产企业，开始小范围复工。4月8日，武汉解封之后生产逐步全面启动，4月底复工率达90%。5月初，公司工作全面恢复正常，开启“双线作战”模式，全员加班加点、压缩节假日；开展党员领导干部作风整顿，提升执行力；强化领导干部履职监督和全员考核，激发“抗疫拼搏保交付”的激情；同时在管理上下功夫，推进主计划提升，成立快反小组，开通问题处理“绿色通道”；强化党建引领，充分发挥党员突击队、罗阳青年突击队攻坚克难的作用，全力以赴追赶进度。

经过武仪人的顽强拼搏，生产交付形势从“追”到“稳”，于9月底完成各大主机今年铅封飞机的交付任务。12月底，公司2020年目标任务全面完成，交付任务完成情况好于往年，开伞器交付数量再创新高，主机供应商排名持续提升，并先后收到主机单位和科研院所的感谢信。

成绩的背后，是武仪全体干部员工进取的身影、奋斗的姿态，是大家挥洒的汗水、倾注的心血，是想干事、能干事、干成事的精气神。“十四五”征途已开启，武仪人将携手奋斗，奋力谱写武仪高质量发展新篇章。



http://weibo.com/cannews
http://t.qq.com/cannews

航空工业江西洪都航空工业集团有限责任公司
电话：0791-8768888 网址：www.hongdu.cn

近日，成都市命名全市661名技术工人为“成都工匠”。航空工业泛华职工黄统榜上有名。2020年，黄统还被航空工业聘为特级技能专家。截至目前，泛华公司有1名集团公司首席技能专家、1名特级技能专家，2名“成都工匠”、5名“香城工匠”、1名职工荣获四川省首届“天府质量奖”提名奖（个人）。近年来，泛华公司大力弘扬精益求精的工匠精神，把实施职工素质提升工程融入公司发展大局，进一步健全完善技术（技能）人才工作体系，以职工岗位练兵、技术比武、职业技能竞赛及技术人才（劳模）创新工作室创建活动为载体，努力营造“人人皆可成才、人人尽展其才”的良好环境，不断增强广大职工技能素质和创新能力，培养打造一支高素质的职工队伍，为企业高质量发展提供了强有力的人才支撑。（乔闪光）

日前，航空工业江西洪都航空工业集团有限责任公司参加了“微心愿”青年志愿服务活动，为贵州省镇宁县简嘎乡中心学校的3名困难学生购买了球鞋，希望通过这些小礼物，给他们带去温暖和快乐，激励他们努力学习，朝着自己的梦想不懈前进，争取将来也能帮助更多的人。江西洪都集团将持续把爱心化为行动，奉献爱心，传递温情，用青春照亮扶贫路。（倪芊芊）

安大成功中标罗罗全球环锻件及机匣项目

本报讯 近日，在罗罗公司举行的全球环锻件及机匣项目竞标会议上，航空工业安大取得全球第三、中国地区第一的订单份额成绩，为安大国际民用航空产业发展打开新篇章。

此次竞标是继今年罗罗公司全球机匣件竞标后举行的环锻件及机匣竞标项目，安大作为罗罗公司战略锻件供应商应邀参加。在公司领导的高度重视和安排部署下，安大竞标团队几个月前就开始分组整理竞标技术方案、生产能力情况、数字化达标情况、价格调整方案等竞标资料，为正式竞标做好准备。

在正式竞标的一周内，由于时差原因，团队成员每天从下午五时一直忙到次日凌晨，通过网络会议方式向罗罗公司竞标团队陈述竞标资料，连续每天近16小时的高强度工作对每

名成员的身心 and 意志都是一次锤炼。最终，安大成功中标。

近年来，围绕建成中国特种锻造基地、打造世界级宇航锻件供应商的企业发展愿景，安大依托专业锻造核心技术优势，以民用航空等外贸领域为突破口，积极探索和深化与全球知名装备制造企业的合作，现已发展成为英国罗罗、美国GE、西班牙ITP、法国赛峰、日本IHI等20多个国际知名企业的民用航空锻件产品重要供应商。

“十三五”期间，安大公司聚焦中高端锻造市场，与罗罗公司实现多次高层互访，在罗罗未来锻件市场需求和安大数字化建设能力提升驱动下，安大吹响“二次创业”的集结号。2018年底，安大投资打造的航空锻造产业园区一期项目奠基，项目以安大

特种锻造技术创新平台为核心，发挥现有优势资源带动作用，形成装备制造产业集群，加快实现外贸产业发展的重大突破。

面向“十四五”，安大将坚定不移地走锻造专业化发展道路，着力打造科技创新高地；建好“一体两翼”产业布局，引进和消化吸收民用航空产业国外先进制造技术和管理经验，打造适应国际化竞争的航空转包市场、技术、质量、生产、设备人才队伍；拓展同国外航空企业的合作范围和力度，提升现有转包产品质量、材料利用率、交付水平，延伸产业链，提升产品配套级次；以打造世界级宇航锻件供应商为目标，深入推进民用航空产业拓展。（王威）

37”的较量

把100多斤重的产品从检测台上慢慢抬下来，轻轻放到置物车上，开始想办法调整。首先从调整前后吊耳高度差入手，几人仔细挑选不同厚度的垫片，每次调整后要使用杠杆千分表打表确认，直到把高度差调到0.05毫米以内，再次抬上检测台。三坐标打完产品正面的数据，需要小心翼翼地把产品反过来，再打产品导轨直线度的数据。但经过40多分钟的测量后，37”还是没有消除。

此产品有4根近2米长的导轨，加上前后吊耳，要保证每根导轨的平面度，两两导轨之间的平行度、对称度，导轨和吊耳的垂直度、直线度、高度差等几十个数据实属不易。这批产品是一种新型航空产品，测量技术要求高，精度检测严格到近乎苛刻，工作量大，交付周期短，产品检测工作难度大。但困难从来吓不倒敢于尝

中航资本与珠海华发集团洽谈全面合作

本报讯（通讯员 王小丹）2020年12月23日，中航资本党委书记、董事长、总经理姚江涛在北京总部接待了珠海华发集团常务副总经理谢伟一行，双方围绕继续深化供应链金融、航空领域高科技、财富管理、资产管理等方面的合作进行座谈交流。

姚江涛表示，华发集团是与珠海经济特区同龄的大型综合企业集团，近年来依托粤港澳大湾区建设，大力发展实体经济，加快转型升级，赢得了良好的市场口碑。中航资本旗下中航信托与华发集团前期有很好的合作基础，希望在未来中航资本与华发集团建立全面战略合作，进一步发挥各

自资源禀赋优势，创新合作模式，不断拓展双方业务往来的深度和广度。

华发集团系珠海最大的综合型国有企业集团，深耕城市运营、房产开发、金融产业、实业投资四大核心业务与商贸服务、现代服务两大配套业务，全力推动“科技+城市+金融+实业”的“1+3”发展模式。谢伟介绍了珠海华发集团的发展历程和目前的业务整体情况，希望华发集团与中航资本建立全面战略合作，共同为推进粤港澳大湾区建设与实体经济发展贡献力量。

双方回顾了已合作业务的情况，各业务板块相关负责人就未来业务合作展开了热烈讨论。

机载液压、燃油与环控系统事业部创新中心挂牌

本报讯（通讯员 李远征 严月）2020年12月29日，航空工业机载液压、燃油与环控系统事业部创新中心挂牌仪式暨科技创新论坛在南京举行。航空工业科技部、机载系统相关领导，机载系统科技部、规划部和液压、燃油与环控系统事业部等单位的领导及相关人员共计150余人参加会议。

会议介绍了事业部创新中心组建方案及后续工作计划。今年全国经济工作会将科技创新放在了八大任务之首，机载液压、燃油与环控系统事业部创新中心的成立，是国家和集团战略部署落地的有效抓手，对机电未来发展意义重大。未来，创新中心致力于建设成为集团科技发展的基础和前沿，将“十四五”规划通过创新中心得到落地和实践。

会议指出，事业部要按照实体化运营坚定不移推进，把事业部往深、精、细方向推进。后期事业部要承担更多的管理和经营、考核职责，要通过集

成交付把事业部做实，要以事业部牵头，统筹各单位生产计划，提升各单位的生产能力和交付能力。

会议强调，创新中心要重视技术的发展方向，重视客户需求，并聚焦到项目上来；要保持开放自主；要探索一套利益机制，解决未来各单位和事业部的通联问题，保持持续健康的活力，使各相关单位都能受益；要重视人才培养，将实体化运营推到一个新高度。

挂牌仪式结束后，与会嘉宾参观了航空工业民机产业南京基地和南京航健航空装备技术服务有限公司。在当天举行的科技创新论坛上，来自南京机电、e-works数字化企业网、华为的专家学者分别从基础技术、前沿技术和创新体制3个视角作专题报告，与会人员围绕报告内容展开热烈的交流和研讨，为后续科技创新和管理创新工作拓展了思路。

新飞兰博昆山协同项目建成投产

本报讯 2020年12月28日，航空工业新飞兰博昆山协同项目建成投产仪式举行，多款新品在仪式现场发布，这标志着新飞集团在高端冷藏车制造领域迈出了具有里程碑意义的一步。航空工业金城、昆山开发区政府、中物联冷链委、新飞集团、供应商及客户、媒体及昆山项目组等200余人参加投产仪式。

金城党委书记、董事长李晓义指出，兰博昆山项目是响应“国内大循环为主体、国内国际双循环相互促进”的新发展格局号召、践行航空工业新时代发展战略的重要项目之一，是金城专用车产业发展布局的重大项目，是新飞并购Lamberet公司后协同成果落地和推动国内冷链装备产业转型升级的重要项目。

李晓义表示，昆山是一个区位优势突出、产业配套完善、国际交流便利、市场需求旺盛的汽车产业“服务之都”，希望兰博昆山公司围绕“讲政治、创价值、循法治、育人才”工作主线，抓住资源优势，加快生产进程，聚焦冷链装备核心主业，坚定不移深度融入冷链市场，以开业为起点，增强与客户联动，开启新飞冷藏车智能制造和高质量发展的新征程，携手共创美好未来。希望大家一起携手共进，比

肩而行，开创冷链物流新格局，开启冷链装备产业发展新篇章，打造昆山经济开发区高端冷藏车产业基地，为昆山发展作出航空人的贡献。

据悉，兰博昆山协同项目为航空工业机载2020年重点督办项目，总投资2亿元，占地90亩，建筑面积3万平方米，涵盖面包式、厢式两大系列冷藏车生产线，可年产6000辆高端冷藏车。项目拥有2条国内最先进的冷藏车生产线，核心设备全部由欧洲引进，自动化和智能化程度超过80%。

兰博昆山冷藏车制造采用欧洲最先进的开式发泡加“湿式”制板工艺和异形模制板工艺，加之采用食品级抗菌材料，产品系列具备品质安全可靠、隔热性能优良、空间利用率大、轻量化程度高、底盘通过性强、操作智能便捷等优势，可满足药品疫苗、海鲜水产品、水果蔬菜、肉奶制品等不同货物的物流运输需求。

该项目承载着航空工业支持新飞集团并购法国Lamberet公司的初心使命，对中国冷链装备转型升级具有示范作用，能够为国内民生提供高质量产品和服务，还可为昆山地区创造近200个新的就业岗位。（贾钊）

调整控制到了极致。”功夫不负有心人，产品检测终于达标，37”终于完美消失。这一场37”的较量，项目组完胜，看着两个徒弟激动地相互击掌欢呼，建伟英的胸中也激荡着满满的成就感。

那晚师徒几人收拾妥当，离开时已是夜里快11时。心满意足地走在回家的路上，大家心情格外舒畅，月亮也显得分外皎洁。酷爱摄影的建伟英想起，他已经很久没有摸过相机了，因为这批活，整天满脑子都是装配调试办法、组内人员调配、打表测量修正，琢磨起来不分时间地点，刷牙时、吃饭时、走路时，对周围的景色好像视而不见了。想到这里，他不禁笑着摇摇头，继续坚定地向着夜的深处走去……

经过一天的打击，尽管身体疲惫，但大家没有怨言和气馁，反而有一种迎难而上、不达目标誓不罢休的决心。一次次地打上拍下，一次次地拆卸安装，一次次地调整、打表，不厌其烦。当第9次测量快出结果时，几人屏息凝神。“现在前后吊耳高度差0.03毫米，吊耳左右垂直度0.01毫米。”建伟英沉稳地说：“这种精度，几乎是