

中国航空研究院召开2021年工作会、党的建设工作会

本报讯（通讯员 张子涵）1月22日，中国航空研究院2021年工作会、党的建设工作会在京召开。

中国工程院院士、航空研究院院长孙聪作了题为《勇担科技自立自强使命，建设国家战略科技力量，努力做航空科技创新的“领头雁”》的工作报告。报告对研究院2020年及“十三五”各项工作进行了回顾和总结，对当前工作中存在的问题和差距进行了梳理，对研究院改革发展面临的机遇和挑战进行了剖析；对标2035年愿景，结合研究院“十四五”主要任务，从持续提升发展质量、落实改革发展关键举措、锻造合规高效管理能力、构建人才工作体系、坚持和加强党对科技工作的

全面领导等方面，明确提出了2021年改革发展目标。

航空研究院党委书记宋庆国以《以高质量党建引领高质量发展，为航空科技创新事业育先机、开新局》为题，强调了要始终牢牢把握用高质量党建引领航空科技创新高质量发展的总目标，从“党的政治建设打造新引擎、思想建设汇聚新合力，组织建设彰显新担当、文化建设激发新动能、作风建设夯实新机制、群团建设凝聚新活力”六个方面全面总结了全年党建工作的开展情况，部署了2021年重点工作，提出要聚焦“七力”提升，即“实现政治领导力提升、思想引领力提升、基层组织力提升、人才创新力提

升、先进文化力提升、纪律约束力提升、凝聚保障力提升”。

航空研究院纪委书记徐新生作了题为《履行纪委各项监督职责，助推研究院高质量发展》的纪委工作报告，回顾了2020年航空研究院纪检工作，宣读了集团公司纪检监察组的重要指示，并对2021年全院纪检工作进行了部署。会议播放了航空研究院2020年工作汇报片《征途》，对研究院2020年度先进集体和先进个人进行了表彰，对职工代表意见进行了反馈。

会议要求，航空研究院要全力承接国家和集团公司发展规划，保持战略定力，绘好发展蓝图，开好局、起好步，阔步迈进航空工业科技新时代，

扛起建设国家战略科技力量大旗，担纲“五性”技术创新发展，打造航空创新人才培育摇篮，树立国际航空科技交流合作平台，深化体制机制改革构建航空科技创新生态。同时，要全力落实集团公司工作会议部署，以“深化改革年”为主题，以全面贯彻集团公司党组关于科技创新的重大部署为主线，发扬伟大抗疫精神，瞄准科技自立自强，出成果、出人才；围绕建设战略科技力量，见真章、见成效，实现“十四五”开局迈好第一步、见到新气象，以优异的成绩迎接中国共产党成立100周年、航空工业创建70周年。



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：0791-8766888 网址：www.hongdu.cn

1月21-25日，经过军委装备发展部军用软件研制能力评价组一行的现场评价，航空工业宏光军用软件研制能力体系建设工作迎来重要里程碑——顺利通过GJB5000A二级正式评价。宏光军用软件研制能力体系建设工作前后历时2年半，项目于2018年6月26日正式启动，2019年3月签发宏光空隆装备有限公司GJB5000A体系文件，2019年7月顺利通过第一次内部评估，并于同年9月向中国新时代认证中心递交正式评价申请，2020年1月中国新时代认证中心确认受理评价申请，2020年11月顺利通过第二次内部评估，并于2021年1月开展正式评价。期间，认证工作团队共同学习探讨，不畏艰难、勇于担当，积极跨部门合作，培养了4名优秀的软件负责人及一支务实优秀的软件开发管理团队。宏光将以此次评价作为新起点，尽快整改此次评价过程中发现的问题，持续推进GJB5000A体系改进工作，进一步提升企业软件研制质量与能力，牵引宏光空隆空投产品向更高水平发展。（张笑然）

近日，航空工业航宇试验中心顺利通过中国合格评定国家认可委员会（CNAS）/国防工业科技实验室认可。1月23-24日，认可委评审组通过现场加远程评审的审核形式，先后通过现场查看整体试验环境、目击现场试验、检查试验仪器设备、查阅体系运行记录、抽查试验报告和座谈会等方式，对航宇试验中心涉及的所有要素进行了审查。经过审查，评审组对试验中心的规范管理、体系运行、人员管理以及设备管理等整体水平方面给予了高度评价。评审组宣布，航宇试验中心顺利通过本次复评审+扩项审查，申请扩项的快速减压、爆炸减压、炮击振动和高速气流吹袭等试验项目及相关的6个检测标准全部予以推荐。此次扩大的试验项目及相关的6个检测标准是继2019年1月动态冲击试验、温度湿度高度试验和静强度试验扩项后的第二次扩项。（冯楠 黎满）

1月20-22日，航空工业北控所首次通过AS9100D/EN9100:2018《航空航天及国防组织质量管理体系要求》标准认证现场审核，标志着北控所在原有质量管理体系认证范围的基础上，又获得了民机质量管理体系认证范围，为保持现有民机项目和进一步拓展民机市场奠定了坚实基础。审核专家对北控所质量管理体系建设情况给予肯定，但也发现了体系运行中的一些薄弱环节，待对不符合项采取纠正措施并经审核专家验证符合要求后，推荐获得认证资格。北控所将以不符合项和问题整改为契机，加强产品全寿命周期管理，并最终全面提升产品质量及管理水平。（杨日新）

上电入选2020年制造业与互联网融合发展试点示范企业

本报讯（通讯员 迟林华 黄福鑫）近日，国家工业和信息化部公布了2020年制造业与互联网融合发展试点示范名单，航空工业上电成功入选国家“2020年制造业与互联网融合发展试点示范企业（两化融合管理体系贯标方向）”，成为上海市航空制造领域第二家、航空工业机载第二家获此殊荣的企业。

两化融合示范企业是由工业和信息化部组织，经企业申报、省级专家评审、地方推荐、国家级专家评审、遴选发布等多个审核环节严格筛选，从数据开发、产品创新、生产与运营管控、员工赋能、生态合作、用户服务等方面，对企业进行全面系统的评价，是全国两化融合贯标工作领域最高荣誉。自

2013年两化融合贯标工作开始至今，全国仅有199家企业入选。

上电自上而下高度重视两化融合建设，第一时间成立了两化融合领导小组及工作小组，构建了一支强有力的建设团队，贯彻落实公司党委、信息化领导小组决策部署，在“十三五”建设基础上，充分结合公司现行规划以及信息化与智能制造规划推进模式，将两化融合管理体系的战略循环要求充分融入，以信息化环境下新型能力建设为桥梁，实现公司规划和信息化与智能制造规划的一致性和融入性。同时，公司充分结合现有的信息化管理模式，将两化融合管理体系的要素循环要求充分融入，推进业务需求与信息技术需求的一致性和完整性，

成为全国两化融合贯标企业中的标杆。2020年8月公司作为最佳案例被推荐至上海经信委期刊进行宣传，12月入选上海市工业互联网创新发展实践案例，得到行业专家的一致好评，并获得上海市给予的两化融合奖励。

未来，公司将在航空工业数智航空理念的引领下，以打造数智上电为目标，进一步提升信息化建设水平，加强应用建设深度，通过建立创新体系，持续保持技术领先优势，推进数字研发、协同运营、智能制造、综合管理一体化建设，逐步打造适应公司发展需求的信息化平台，为实现“成为最受尊重的声光电领域创新型高科技企业”的企业愿景提供支撑。

运12E执飞“铜仁—张家界”航线开航



1月18日，一架满载旅客的运12E豪华客型飞机从贵州铜仁凤凰机场起飞，在飞行50分钟后，平稳降落在湖南省张家界荷花国际机场，标志着黔湘两省首条跨省短途运输航线正式通航。

该条航线将铜仁和张家界之间的路程从近4小时缩短至50分钟，使“朝登天门山、暮赏凤凰城”成为可能。值得一提的是，运12E飞机的飞行高度和速度特别适合低空旅行，能够让游客从空中以更广阔的视角、更闲适的心情饱览壮丽的武陵山水。

本次“凤栖空中之旅”低空旅游航线的开通，实现了铜仁与张家界两张著名旅游名片的资源互补、共享、共赢，推动了两地建设富有文化底蕴的世界级旅游景区和文化特色鲜明的国家旅游休闲城市，促进了两市和省之间在经济、人文领域的交流和发展。

刘明国 摄影报道

凯天部署2021年质量工作

本报讯（通讯员 王建华）1月25日，航空工业凯天召开2021年质量工作会。会议对标兴装强军和打造具有质量竞争力的一流高科技企业要求，总结2020年质量管理工作，发布凯天全面质量提升工程方案，部署2021年质量管理各项工作。

会议传达了航空工业质量工作报告精神，带领与会人员共同观看学习了《航空工业质量文化手册》视频。会议从2020年质量工作开展情况、面临的质量形势、存在的主要问题及2021年工作安排部署等方面作了质量工作报告，发布了《航空工业凯天全面质量提升工程实施方案》（2021版），并对2020年度公司质量提升工作中表现突出的团队进行了表彰。

会议强调，2021年是凯天“基础提升年”，要认真贯彻落实集团2021年质量工作要求，深刻认识公司当前面临的质量形势，深刻理解和做好质量工作的极端重要性和紧迫性，剖析质量问题的深层次原因，压实责任，强化管控，以“咬定青山不放松”的决心和韧劲坚决打赢质量提升攻坚战，提升质量竞争力，促进公司加速迈向高质量发展，为新时代航空强国贡献新的力量。

针对如何做好下一阶段的质量

提升工作，会议要求：一是要牢固树立质量意识，强化全员使命担当。要进一步压实质量责任链条，强化全员使命担当，做实做细“工作谁主管、质量谁负责、责任谁承担”，从根本上解决质量问题，保证装备质量和战斗力。二是要做优精细管理，提升质量管理基础。质量部要进一步转变观念，完善管理机制，做好系统策划，回归管理本职，细化节点、明确责任、管控过程、抓好落实，提升对质量工作的全盘掌控能力；各部门/单位要转变工作思路和方法，依靠标准规范、人员能力、工具方法等基础管理手段的提升，夯实管理基础，杜绝质量“跑、冒、滴、漏”问题，切实提升“三个质量”。三是要抓好关键少数，抓出质量提升成效。公司中层领导干部要牢固树立打硬仗的决心，挂帅带头谋划质量工作，承接公司质量指标，层层细化落实责任，切实解决质量问题；要做好质量形势宣讲，提升员工对产品实物质量和全员工作质量的紧迫感和敬畏心；要在绩效管理上下功夫，用好绩效考核的“指挥棒”，强化工作质量奖惩，真正做到鼓励先进、激励后进，确保质量提升工作取得实效。

郑飞召开2021年管理评审会

本报讯 1月21日，航空工业郑飞召开2021年管理评审会。公司领导班子成员、各部门领导及顾客代表等40余人参加会议。

会议作了《2020年度质量管理体系运行报告》，公司各主管部门分别作了2020年顾客满意度测量分析、人力资源配置分析和设备设施能力分析报告。与会人员经过充分讨论，认为质量管理体系适宜、充分、有效。空、海军用户代表分别讲话，提出改进意见和建议。

会议指出，公司质量形势整体稳定，对标高质量发展要求，需要加强创新驱动、加快转型升级，以产品的跨代发展支撑航空强国建设。

会议提出了持续改进质量管理体系的6项举措：厚植质量文化，增强责任意识；持续完善体系，加强过程管控；推进精益管理，打造精品军品；开展瓶颈突破，提高制造能力；强化供应商管理，提升外协质量；统筹资源配置，提升基础能力。

会议从务必强化质量意识、务必坚持精益改善、务必落实各项改进措施、全面贯彻集团公司工作要求等方面提出了2021年工作要求。会议要求各部门切实做到精益分析、问题导向、精准落实，在全年工作中严格落实各项改进措施，坚定不移地推进精益管理、创新发展，推进管理水平持续提升。（张宝芬）

财务公司首笔融资租赁业务成功落地

本报讯 近日，航空工业财务与航空工业某单位签订了售后回租模式下的融资租赁合同，标的资产涉及专用设备及监控系统等13组，标志着财务公司首笔融资租赁业务成功开启。该笔业务的落地，既满足了客户的个性化融资需求，又进一步丰富了财务公司的产品体系，提升了财务公司对航空工业成员单位金融服务的专业化水平。

相较传统贷款业务，融资租赁业务兼具融资、融物双重业务职能，具有融资期限可结合承租人实际情况量身定制、还款方式可灵活安排、实际融资成本可有效降低等优势。财务公司获取客户需求后，积极研究、科学谋划，在与监管部门、金融同业充分沟通及公司内部研究论证后，完成了业务流程设计、合同文本编制、管理制度修订等工作，确保业务的合规性、可操作性与可

复制性。最终，财务公司根据企业情况和租赁物特点，为客户量身定制了租赁方案，得到了客户的认可，首笔融资租赁业务获得可喜突破。该业务丰富了财务公司的产品超市，扩展了成员单位的选择空间，有利于提升对成员单位生产能力建设的支持力度，有利于将金融服务与成员单位的生产经营深度融合，有利于集团公司扩大内源融资规模、助力带息负债压降工作。

下一步，财务公司将继续积累融资租赁业务经验，在风险可控的前提下做大做优创新业务，快速实现业务复制、规模上量。同时，财务公司将不断提高服务能力和服务效率，为更好地服务成员单位、服务实体经济，为集团公司实现产融结合和高质量发展的战略目标保驾护航。（和方舟 杨雯）

远大航空梦 细致工匠情

韩枫软 苗博航

卫要带领大家把积攒多月的工作任务给补回来。这紧急且沉重的任务，让他的工作状态可以用夜以继日、宵衣旰食来形容。高强度工作告一段落，彭卫终于将手头的工作梳理完毕。他本准备给自己放个假，好好休息几天，可公司通讯与工业事业部的某产品突然订单激增，现有的手工生产根本不能满足客户需求，必须依靠自动化设备提升产能。该产品装配过程复杂、步骤多、精度要求高，自动机的设计难度很大。同时，为抢占市场，留给自动机设计的时间并不多，这就意味着不能像以前那样借助外部厂家的帮助完成设计。

在评审会上，正当所有人都一筹莫展时，一个洪亮的声音打破了沉默：“我可以做！”

是彭卫主动接下了这个任务，而等待他的将是一个又一个挑战。

首先，彭卫要对自动设备的可行性进行评估。他将现场的料带和绝缘

体进行采样，对比和分析其尺寸和材质。从业十余年、经验丰富的他第一眼就发现了问题所在：料带的连料方式和位置虽然对人工裁切没有影响，却会降低自动设备裁切效率；绝缘体的公差管控虽然达到了客户要求，但对自动设备来说却仍然过于宽松，会导致夹持和定位不准。这两个因素都会导致自动设备装配失败。

他第一时间组织工艺员、设计师以及供货厂家进行评审，确定了最终版本的料带和绝缘体。在脑海中构思出自动化设备的大致方案后，他便和电气工程师积极沟通，确定设备的具体工位和对应功能。如果说结构工程师的工作是搭建一台设备的“骨架”，那么电气工程的工作就是构筑一台设备的“灵魂”。这就要求两位工程师必须事无巨细地通力合作，避免出现设备的“灵魂”和“骨架”不配套的情况。

面对各种外界杂音和现场难题，



彭卫依旧淡然自若，不骄不躁，因为他面对的挑战，是一台难度很高的自动设备。他只能沉下心来，一丝不苟地设计每一处结构，不放过每一处细节。

人头发丝的直径大约是0.1毫米，而销孔的位置度公差可达0.005毫米，是头发丝直径的二十分之一。在图纸中，即便是0.01毫米的偏差，就可能导致整个工位的功能受到影响。同时，要实现此种产品的装配，需要十几个工位以

及形状各异、千差万别的上百种零件间完美且精准地相互配合，这让彭卫和他的团队不得不全程保持精神高度集中，一秒都不能松懈。

终于，彭卫带领团队完成2台设备的三维模型优化和400余张出图工作，并对这些图纸逐一进行了审核校对。克服了重重困难后，他和他的团队终于在规定的时间节点前圆满完成了这项任务。

在面对困难时，逢山开路、遇水架桥是每一位制造工程师的基本素养；有条不紊地梳理繁杂的工作、协调各方且最终完成设备绘制，是每一位制造工程师的工作。支撑他们不懈奋斗、永不放弃的，便是他们心中闪耀着的航空梦。航空梦是宏伟且壮阔的，但手上的工作是细致且琐碎的。彭卫只是一个缩影，中航光电制造工程所的每一位工程师都正仰望星空、脚踏实地，为提升公司的自动化率而努力着。