

# 航空工业财务 跨国公司本外币一体化资金池试点业务落地

本报讯 3月16日，经中国人民银行、国家外汇管理局批准，跨国公司本外币一体化资金池试点工作在北京率先启动。当日，航空工业财务作为北京地区首批5家参加跨国公司本外币一体化资金池业务试点单位之一，圆满完成了跨国公司本外币一体化资金池试点全国首发业务落地，为中航国际北京公司办理境外放款人民币4.8亿元。

2021年初，财务公司在航空工业

计划财务部的统筹部署和领导下，全力推进跨国公司本外币一体化资金池试点落地工作。公司与外管局多次沟通试点方案，深入成员单位了解业务需求，结合成员单位意愿量身定制业务方案，在中航国际北京公司的大力配合与协助下，成功利用首发业务切实解决了该单位跨境资金调拨的实际需求，落实了试点政策的初衷。

跨国公司本外币一体化资金池试点

政策是人民银行、国家外汇管理局落实中央决策部署、支持北京“两区”建设的重要举措，对促进贸易投资便利化、优化营商环境、支持首都经济高质量发展具有重要意义。

财务公司获得跨国公司本外币一体化资金池试点资质并完成首发业务落地，标志着公司的业务和服务迈上新台阶。财务公司可通过本外币一体化资金池为集团公司成员单位办理人民币和外

币的跨境资金调拨和集中收付汇业务。本外币一体化资金池可显著简化相关业务流程，提升跨境业务办理效率和跨境资金周转效率，便利成员单位国际贸易和国际投融资业务的开展，便利集团公司统筹管理境内外资金和各种财务资源，提升集团整体资金使用效率，切实助力集团公司“国际化共赢”战略的推进实施。

(尤文鹏)

# 民用飞行员头盔安全技术标准发布

本报讯(通讯员 冯楠 刘宇飞) 3月11日，中国航空器拥有者及驾驶员协会(中国AOPA)正式对外发布《轻小型民用航空器驾驶员头盔安全技术规范》。这是国内民用航空领域发布的第一个航空器驾驶员头盔技术标准，对于加强民航飞行员安全防护、提高安全保障水平具有重要意义。

此次发布的民用航空头盔技术标准由航空工业航空牵头起草，航空相关专家凭借多年军用飞行员头盔研发的工作经验，总结和借鉴了地面交通工具驾驶员头盔和军用航

空飞行员头盔技术规范，在充分考虑民用航空特殊需要的基础上起草了该项技术规范。军用飞行员头盔是航空研制的飞机乘员个体防护装备产品之一，多年来，航空在军用航空与防务产业领域积累了丰富的经验。

该标准从国内通用航空发展实际出发，对头盔吸收撞击能量、耐穿透、视野、降噪音、护目镜、自重等方面提出了具体的安全技术要求，同时对头盔产品的检验、包装、储存和运输等也进行了规范。



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

3月11日，西飞产业集团召开2021年能源节约工作会。会议传达了航空工业2021年能源节约工作要点；对西飞产业集团“十三五”能源节约工作进行了总结，对工作中存在的问题进行了分析，通报了“十四五”工作思路与策略；安排部署了今年能源节约的各项工作任务。针对后续能源节约工作，会议提出，要强化能源节约目标考核，强化绿色航空体系建设，强化能源基础管理工作，加大节能项目技改力度、提高用能效率，推进绿色低碳发展模式。(余晖)

3月8日，航空工业自控所代表GNC事业部在成都组织召开航空工业成飞脉动生产线GNC事业部现场支撑保障方案评审会。会议首先听取了《成飞脉动生产线GNC事业部现场支撑保障方案报告》以及液压、导航、电子、机电4个专业分别作的具体建设方案。与会人员就方案内容进行了充分讨论和评议，一致认为自控所提出的现场支撑保障方案对必要性分析全面，具体方案内容完整，基本可支撑成飞生产线的现场故障诊断、快速处理和服务保障，提高生产线效率，保障脉动生产连续稳定运行，同时建议对建设方案进一步细化。下一步，GNC事业部将按照本次评审的要求和建议，尽快完成方案的修改完善，最终确认方案的可行性，后续加快落实各项建设工作，确保满足成飞生产线的建设需要，推进GNC事业部实体化运作的同时，加强双方的沟通交流，切实支撑成飞生产线的快速提升。(黄青)

近日，航空工业洪都职工熊岑辉及团队获江西省人力资源和社会保障厅通报表扬，对参赛项目奖励5万元，并按有关规定为获奖选手晋升技师或高级技师职业资格。在此前举行的中国第一届职业技能大赛中，熊岑辉以大比分优势荣获飞机维修项目第一名，获得江西省唯一一块金牌。这也意味着继续飞站职工李会洋后，洪都公司有2名选手入围第46届世界技能大赛飞机维修项目国家集训队。洪都公司以世界飞机维修集训基地为平台，先后组织该项目培训和模拟赛，全面演练比赛规则及管理流程，为圆满完成此次比赛任务奠定了基础。(马志强)

为推动公司职业健康安全管理体系换版工作，进一步提升体系内审员业务素质，3月9-12日，航空工业永红邀请北京航协认证中心对公司体系管理者、各部门领导、内审员、安全员进行GB/T45001-2020职业健康安全管理体系换版培训。培训主要围绕职业健康安全管理体系标准和危险源辨识及评价内容等方面展开，有针对性地对照标准条款核心要点和难点进行详细解读；同时结合车间生产现场进行危险源辨识及评价实地教学，进一步加强员工对安全标准条款的理解和对关键危险源辨识及防范措施的操作。此次培训，组织者和参与者认真领会、积极互动、交流探讨，取得了实效，标志着公司GB/T45001-2020职业健康安全管理体系换版工作正式启动。(王娟)

# 直升机所交付今年首批航天座椅

本报讯(通讯员 张利 刘宏福) 近日，航空工业直升机所制造的两套“神舟”飞船航天座椅，顺利通过专家验收组验收，实现今年的首批航天座椅交付，再次助力我国载人航天事业发展。

据悉，此次交付的两套航天座椅自2020年9月底开始装配，2021年2月初具备验收状态，验收工作自3月1日开始。中国航天相关院所派出的验收专家组经过3天紧张有序的工作，完成了座椅实物的检验、制造过程文件查验以及验收过程发现问题处理等。

# 中航重机召开“十四五”能力建设工作会议

本报讯 3月15日，中航重机召开“十四五”能力建设工作会议。会议总结回顾了“十三五”能力建设成效，结合“十四五”能力建设规划安排了2021年项目管理重点工作。

“十三五”期间，中航重机所属企业围绕锻造、铸造、液压和环控主业开展能力项目建设，增强了公司主业生产能力，提升了核心竞争力；强化了市场优势，扩大了市场份额。通过全力推进项目建设，建立闭环管理机制，以末端促前端，确保尽快形成科研生产能力，保障了科研生产任务的完成。

会议肯定了所属各单位“十三五”

3月4日，验收专家组召开验收评审会，确认两套“神舟”飞船航天座椅完全满足验收条件，准予交付。

航天座椅是我国载人宇宙飞船工程的重要设备，用于“神舟”系列飞船座舱中装载宇航员。它的设计通过模拟人体复杂外形，从而满足人体最佳受力状态，具有调节宇航员的仰卧姿态以及减震、抗坠毁等功能，能够有效保持运动状态下宇航员的安全性和舒适性。航天座椅研制生产过程工序复杂，涉及钣金、焊接、铆接、机加、热表处理以及工装模具设计制

工作成效，对抓好后续工作作出部署。要做好顶层设计，处理好近期与长远的关系；要梳理存量与增量的关系，强化全局性协调发展；要协调好主业与辅业的关系，调结构，推动多元化发展；要抢抓市场机遇，加强项目管理，高质量满足客户需求，提升市场竞争力。

会议指出，“十四五”发展要围绕市场需求，秉承“思路方案化、方案项目化、项目产业化”的建设思路，强化“先进装备体系，领先创新体系，现代产业体系，数·智能体系”建设方向，统筹产业发展与企业转型升级，打造领军企业，提升核心竞争力，

推动规划全面落地。

会议强调，2021年是“十四五”开局之年，是第二个百年奋斗目标的起步之年，更是中航重机改革创新、实现高质量发展的转型之年。各单位要以航空工业“深化改革年”为抓手，贯彻新观念、适应新生态、打造新业态，以“强化制度落实，提高执行能力”为工作重点，全力推进固定资产投资项目建设工作。

会上，所属企业对“十四五”及中长期能力建设方面进行了工作汇报。(唐沛)

# 高质量交付，他们做到了

徐亮 杨辰光

3月10日，在海军代表室的鼎力支持下，在质量管理部、部件厂、钳焊厂、钣金厂、航空电缆电器厂等团队的共同配合下，航空工业陕飞某型机顺利完成总装阶段全部工作并交付试飞厂。

零项报废、零项不合格品审理单、零保留交付，这是总装厂928脉动生产线给出的某架机总装交付答卷。更令人惊叹的是，该架机原定于今年二季度实现总装交付，最新的生产计划是春节期间才调整确定的，这么紧急的任务却干得又好又快，可以称得上是高质量交付的模板了!

## 任务突如其来

时间回拨到2021年2月9日，已是腊月二十九，陕飞公司刚刚开完职代会，宣告年度工作完结。正当所有人整理完办公用品准备回家过年时，总装厂党总支书记辛文渊突然接到来自生产管理部的计划临时调整任务单，总装厂928脉动生产线原定于二季度交付的某型机提前至一季度3月10日交付。辛文渊脑海中，“开门红”“均

衡交付”“政治任务”这几个词不停闪现，而当时的生产车间已是空空荡荡。

站在厂房中央，凝视着眼前的这架飞机，辛文渊不禁感叹：“这可怎么办?忙了整一年，原本想让大家好好过个年，看来这个春节还得咬咬牙再拼一把。”从厂房一头走到另一头，再从另一头走回办公室，辛文渊拿起座机拨打了计调组组长胡森的电话号码……

## 登门召集骨干

大年初三，由于放心不下飞机交付任务，辛文渊独自来到厂房。看着厂房里停得满满的飞机，他陷入了沉思：“这么大的工作量，等过完节再开始干活，想要按节点完成飞机总装交付任务几乎是不可能的。只有现在立刻动起来，或许还有可能。可这过年的，怎么跟大家说呢?”想到这儿，辛文渊既无奈又有些焦急。这时，一个念头从他脑海中划过：“对，就这么办!”

咣咣咣，辛文渊敲开了液压组组长华玮的家门。“过年好，祝你和家人新年快乐!”华玮先是一愣，然后笑呵呵地邀请辛文渊屋里坐。辛文渊是个急性子的人，坐下没多久便开门见

山地将到访缘由说了一遍。“辛书记，您说的我都明白了。现在是飞机生产的关键时刻，作为一名年轻党员，又是业务骨干，我不上谁上，咱现在就去厂里。”华玮迅速换好工装，戴好党徽，跟家人说了一声，就同辛文渊一起推门走了出去。

就这样，一整天的时间，928生产线的相关党员骨干全部召集到了厂。

## 队员个个顶

为了这架飞机的攻坚交付任务，公司领导勉励总装厂928脉动生产线全体干部职工拿出精气神，全力以赴确保按节点交付，同时每天紧密关注该型机进展情况，海军代表室也时刻关注着每一个环节的推进。这一切都让辛文渊和他的团队有了更充足的动力和干劲儿，大家使出浑身解数，一场攻坚战就此打响。

技术室副主任周鑫从飞机生产计划思路调整到计划梳理，全程不遗余力；计调组组长胡森刚给孩子过完4岁生日，便一头扎进生产现场，用自己的宝贵经验为节约生产周期出“实招”；4名工段长带领生产线上的员工每天加班至深夜，液压联试和气密试验、导通和网络通电、全机二次气密、货运系统试装……大家分工明确、注重效率、严把质量，生产线全员齐心协力、有条不紊地稳步推进各项生产任务。

作为“六型示范班组”，燃油组组长赵振斌带领组员认真进行着燃油系统气密任务。自3月2日早上8时开始上机，直到次日下午4时许结束回家，连续工作超过30个小时的他们没有一丝怨言。货舱压力加油管路安装、通气、供油，机翼中央预检管路安装，清洗油箱及油箱气密、燃油管路气密、全机燃油系统气密，这些原本需要几天时间才能完成的工作，在赵振斌和他的组员手中仅仅用了1天就全部做完了。

3月10日，飞机顺利完成交付的好消息传来，辛文渊的脸上终于露出了久违的笑容。



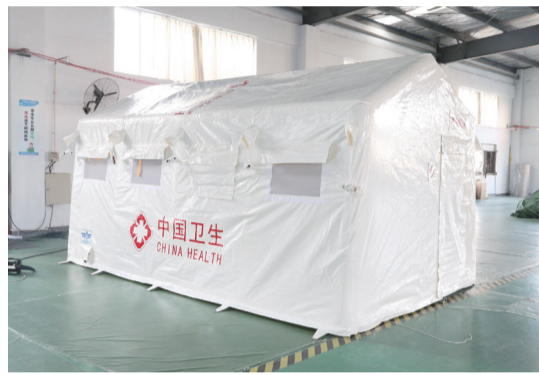
刘建平 摄

# 新飞中标云南省疾控机构应急装备采购项目

本报讯 3月9日，航空工业新飞气囊式拼装建筑中标云南省疾控机构应急装备采购项目，项目合同达2000万元，是气囊式拼装建筑落地以来最大的单项合同。

新飞气囊式拼装建筑应国防需求而立项研发，具有完全自主知识产权，具备拆装方便、节能环保、空间灵活、舒适性高等特点，产品已在部队、体育场馆、应急救援、国防教育等多个领域投入应用。

此次启动云南省疾控机构应急装备采购项目竞标以来，新飞迅速组织技术、生产、财务、销售等骨干力量成立项目组，凭借过硬的行业技术、完备的生产能力和丰富的竞标经验，认真分析招标文件各项细节要求，精准制定投标文件。项目组成员坚持连续作战，仔细审查方案中每一项指标内容，针对客户严格的疫情防控要求做好全面风险



中国卫生 CHINA HEALTH

预判，最终在激烈竞争中一举中标。疾控机构应急装备采购项目是云南省疾控机构核心能力提升工程的重要组成部分，是进一步提升云南省疾控机构核心能力、有效应对各类重大突发公共卫生事件的重要举措。新飞此次中标产品将应用到云南省16个州(市)、129个县级的疾控中心，将进一步加强对完善云南省传染病医疗救治网络，有效提高医疗机构应对重大传染病的能力。(贾利)

# 华燕推动数字化装配生产

本报讯 为贯彻落实航空工业“数·智能体系”建设部署和机载系统“十四五”发展规划“加速数智升级，整体提升机载系统核心能力”的要求，探索推进数字化、智能化转型升级，3月起，航空工业华燕组织开展加速度计数字化装配生产线研究工作。

针对加速度计产品生命周期长、年产量大、装调过程相对简单、投入风险相对较小的特点，华燕公司将通过梳理分解加计装调过程动作，优化工位布局，实现装配、检测等关键环节的自动化，从而解放人力，

提高装配一次合格率。同时，项目将预留数据联接接口，确保后期能与PMIS等信息化平台实现互联互通，达到“数·智”装配的目标。

为确保项目顺利推进，华燕公司4个技术生产一线部门协同成立工作推进小组，策划制定《加计数字化装配生产线研究工作计划》，按计划组织开展加计数字化装配过程梳理、调研，并形成《加计数字化装配生产线建设实施方案》。项目推进过程中将对实施情况进行定期检查、评价并提出考核奖惩意见，激励团队高效达成任务目标。(樊庄晨)

# 善解难题的廖师傅



马斌全

一天下午，航空工业天飞机加工厂内机器轰鸣，每个人都在忙而有序地抢赶生产任务。这时，数铣工曹伟却紧皱眉头，停下了数控机床。由于刚性差，当机床加工飞机零件中间凸台部位的精度槽时，轻微力量就会产生晃动，极易损毁零件，导致无法继续生产。

工段长急得满头大汗：“每损毁一个零件，公司就要多承担一分损失，停工又会耽误生产进度。”技术组组长也是一筹莫展：“飞行器空间狭小，航空类零件受力又比较特殊，形状往往比较复杂，对加工精度的要求也相对较高，一旦遇到某些形状不规则产品，普通的夹装工具难以满足工作要求。”

“那设计个不普通的不就好了?”技术组成员们听了这话，忍不住面露苦色。设计一种稳定有效的紧固装置确实可以满足制造要求，

但这事说来简单，具体怎么做，大家都没有思路。

无奈之下，大家只好求助技术专家廖永刚。廖永刚是天飞机加工制造领域的名人，以他名字命名的廖永刚劳模创新工作室近些年为公司解决了许多产品制造、零件加工方面的“疑难杂症”。

简单沟通之后，廖永刚立马召集创新工作室成员，就“加工件如何装夹定位”“薄壁件受力时的抖动”“零件变形的预防措施”等问题进行集中研讨。集思广益之后，廖永刚心中有了想法：“你们等一下，我去画个草图。”

2小时后，廖永刚拿出设计方案。工作室成员看了设计图后茅塞顿开，纷纷认为方案可行。

说干就干，廖永刚立马投入全部专注力，按照图纸火速将新的夹具做了出来，并仔细向曹伟讲解夹具的使用方法：“你快试试这个夹具能不能解决晃动问题。”曹伟不禁大喜，立马用上新夹具，重新打开机床。“可以了!”大家松了一口气。

廖永刚谦虚地摆摆手：“不用客气，都是经验使然，大家在工作中多看多学多干，以后都是咱们天飞的栋梁之材。”说罢，廖永刚转身向工作岗位走去。