

邮发代号：81-183, 1-3011

第3765期

2022年5月31日 星期二（今日12版）

投稿邮箱：news@cannews.com.cn

www.cannews.com.cn

# 中国航空报

中国航空工业集团有限公司 主管 主办 国内统一刊号：CN11-0075

坚持和运用系统思维 不断加强纪检监察工作规范化法治化正规化建设 | 2版

为您服务 家国情怀 成就产业与人 中航工业产融科技股份有限公司 网址：https://www.avicindustry-finance.com

## 中国航发：党旗引领 铸造强劲中国「心」

中国航空发动机集团公司（以下简称“中国航发”）基层一线，先后有2100余支“铸心”新长征党员突击队活跃在科研攻坚主战场。

自2017年3月，首批集团级“铸心”新长征党员突击队成立以来，科研一线陆续飘扬起一面面战旗。这些突击队瞄准制约航空发动机发展的“娄山关”“腊子口”，戮力攻关，一批关键核心技术取得重要突破，一批标志性装备取得重大进展，多型航空发动机实现鉴定定型、首飞首航。

### 单晶叶片研制路上的“打虎人”

航空发动机涡轮叶片承载着来自燃烧室高温高压气体的冲击，工作环境非常恶劣，叶片材料承受能力直接影响着航空发动机的性能。当前，航空发动机涡轮前温度不断逼近材料承受极限，如何提高冷却承受能力？中国航发航材院单晶叶片研发团队决定从“新结构涡轮叶片”入手，攻下这个技术高峰。新结构涡轮叶片结构复杂，型芯如何成型？如何保证铸造强度？蜡模组如何设计？

面对眼前这群“拦路虎”，新成立的涡轮叶片设计铸造工艺攻关“铸心”新长征党员突击队，扛起“打虎”重任。

突击队党员们扎根科研生产现场，苦练“打虎”功力。有的研究型芯结构，有的探寻尺寸定位，有的优化凝固工艺，有的组合蜡模……

制模、浇铸、脱壳、检测……每个环节都充满挑战，突击队党员们坚信“办法总比困难多”“别人能做到的，我们也能做到”。凭着这股拼劲和信心，在鲜红的党旗引领下，突击队经过一轮又一轮试验迭代，终于打通了叶片铸件制备工艺路线，为我国先进航空发动机技术发展提供了材料支撑。

### 控制系统质量提升的“兄弟连”

航空发动机由上万个零部件组成，燃油控制系统集成复杂，对每一个零件的要求都很高。

中国航发动力所燃动部党总支与中国航发红林产品设计所党支部决定，联合组建“铸心”新长征党员突击队，统一零部件测试方法和验证手段，共同推动附件质量不断提升。

联合并不意味着有效融合。不同厂家文化、理念均有差异，对问题的理解各有不同。

突击队负责人郝圣桥经过深思熟虑，决定召开联合组织生活会，用党的“传家宝”批评与自我批评推动双方的理解与融合。“对错不重要，重要的是怎么样往一处使，把项目往前推”，燃动部党总支书记张华指出。“我们感受到了对方更多的真诚，进一步敞开了心扉。”红林产品设计所党员韩永健说道。

通过联合组织生活会，突击队党员们不再局限于单点问题的解决，不再局限于各自的专业领域，不再局限于附件或控制系统，进一步树立了聚力加快航空发动机自主研制的共同目标。在协同攻关中，双方的设计能力、产品质量和研发效率都得到了大幅提升。

### 确保新机首飞成功的“主力军”

在AES100发动机一次试验中，中国航发动力所AES100发动机总体结构负责人杨洋发现，应力测试点振动数据存在偏大风险，果断停车。

AES100发动机是我国自主研发的一款具有国际先进水平的民用涡轴发动机。此次试验距首飞还有3个月。

“铸心”新长征党员突击队联络员杨洋心急如焚……不知不觉，时针已指向凌晨1时。望着墙上鲜红的党员突击队旗帜，杨洋顾不上疲惫，连夜将共振问题以及改进优化方案，发给负责发动机试制的生产企业。

第二天一早，杨洋就组织突击队召开工作协调例会，分析技术状态，周密部署改进设计各项任务。在党员的带领下，各团队大力协同攻关。设计团队高效完成优化方案，制造团队紧急开展新一轮工艺编制，试验团队制定试验风险分析预案……仅三天，发动机再试验时，相关应力振动数据值大幅度减小，顺利通过了飞行前持久试验并交付外场。

两个月后，伴随着旋翼撕裂空气的声音，一架直升机腾空而起，冲向蓝天，如期实现发动机首飞。

研制先进航空发动机如同攀登科技“珠峰”。中国航发“铸心”新长征党员突击队，正在充满荆棘的峭壁上，不畏艰难、勇于探索，奋勇登顶。

（本文转自《科技日报》2022年05月23日头版）

# 深入学习贯彻习近平总书记重要论述 新时代国资央企取得历史性成就

国务院国资委党委书记、主任 郝鹏

## 新时代国资央企取得重大政治成果，党对国有企业的全面领导得到根本性加强

编者按：5月27日，《学习时报》头版头条刊发国资委党委书记、主任郝鹏署名文章《深入学习贯彻习近平总书记重要论述 新时代国资央企取得历史性成就》。现将全文刊登如下。

党的十八大以来，以习近平同志为核心的党中央高度重视国资国企工作，习近平总书记站在党和国家工作大局的高度，就国有企业改革发展和党的建设发表一系列重要讲话、作出一系列重要指示和重大部署。习近平总书记关于国有企业改革发展和党的建设的重要论述，是习近平新时代中国特色社会主义思想的“国企篇章”，为新时代国资国企工作指明了方向、提供了根本遵循。国资委党委深入学习贯彻、坚决贯彻落实，推动新时代国资央企通过革命性锻造、系统性重塑，取得了历史性成就，集中体现在取得重大政治成果、实践成果和制度成果上。

国资委党委持续深入学习贯彻习近平总书记全国国企党建会重要讲话精神，以前所未有的决心和力度切实加强党对国有企业的全面领导，推动国资央企政治面貌焕然一新，“四个化”问题得到根本扭转，姓党为民的政治本色更加彰显。

坚定拥护“两个确立”，坚决做到“两个维护”。把坚决做到“两个维护”作为最高政治原则和根本政治规矩，把学习贯彻习近平总书记全国国企党建会重要讲话精神作为党委（党组）会议“第一议题”，把学习贯彻习近平总书记重要讲话作为企业领导人员任职上岗“第一课”，专题编印学习贯彻习近平总书记重要讲话精神和党中央重大决策部署、抓落实、谋发展，已成为国资央企的自觉追求，只要国家有需求、人民有需要，都是不计代价、勇挑重担、冲锋在前。

（下转二版）



# AC352直升机完成功能和可靠性试飞



本报讯（通讯员 陈昱）5月28日8时08分，AC352中型多用途直升机从建三江湿地机场起飞进行长距离航线运行转场试飞科目，经历616千米飞行后，于10时22分稳稳降落在哈尔滨市平房机场，标志着该型机功能和可靠性专项试飞顺利完成。

试飞结果表明，AC352直升机各部件和设备均工作正常，该机适航取证进入倒计时。

功能和可靠性试飞旨在系统检查AC352直升机部件和设备的功能和可靠性，以验证其对CCAR-21部相关条款的符合性。在前期申请人验证试飞

和局方审定试飞的基础上，项目团队对AC352直升机进行的功能和可靠性进行试飞，包含白天长距离飞行、白天跳跃式飞行和夜间长距离飞行等8个典型任务剖面，分别在白天和黑夜环境进行，着重对目视飞行规则和仪表飞行规则情况下进行检查试飞。试飞过程中，对包

括航电系统、动力装置、燃油系统、液压系统等在内的各系统进行了检查，各部件和设备均工作正常。AC352直升机是由航空工业与空客直升机公司全面合作研制的中型多用途直升机，2016年12月20日首飞，2019年11月正式进入申请人验证试飞。该型号的研制填补了我国民用直升机7吨级产品的空白，对彰显我国开放包容的国际合作态度，对国产直升机产业的能力升级具有重要意义。在功能和可靠性试飞期间，AC352直升机日均飞行5个多小时，历经每日长航时飞行考验，充分证明了该直升机是一款功能可靠、好用耐用的优质产品。

当前，航空工业哈飞和直升机所正全力按照计划攻坚适航取证工作，项目团队有能力、有信心稳健走好适航取证最后一步，以优异的成绩迎接党的二十大胜利召开。



本期看点 航空工业西安航空制动科技有限公司 电话：(029) 88248901 传真：(029) 88249745 网址：www.XBC514.com

## 党旗飘扬在“双线作战”一线

日前，面对严峻的新冠肺炎疫情防控形势，航空工业党组坚决贯彻落实党中央各项决策部署，全力支持配合落实北京市委市政府部署的各项防控措施。京区各单位恪尽职守，果断采取措施，紧抓疫情防控和科研生产不松劲，党员们主动作为，“双线作战”，用实际行动践行初心使命。

» 详见5版

## 武器装备从单体到体系的演化

» 详见9版

## 全球化进程的终结？

美国寻求重塑自主可控供应链体系

» 详见10版

责任编辑：梁晓英 联系电话：010-58354190 美术编辑：赵亮

来自一线的报道

# 跑出疫情交付加速度

| 本报通讯员 王红霞 殷书芳

航空工业宝成克服疫情影响，积极发扬“创造业绩、创造价值、创造奇迹”的“三创”追求，在宝成遭遇疫情艰难的日子里，全面、高效、准时完成某型光纤陀螺产品交付任务，达到月产历史交付新高，超额完成客户急需。

这一单型产品交付奇迹的背后，是在宝成“四早”（早策划、早安排、早发现、早解决）“五更”（更加均衡、更加准时、更加从容、更加精益、更加全面）生产文化理念引领下，生产交付整个系统能力全面提升的综合反映；是宝成在抓住主业，积极融入航空工业GNC事业部大融合的前提下，以长远的战略眼光和坚定的战略定位，恢复大军工业务的开拓，历经波折结出的可喜果实。

### 创新“一体两翼”管理模式

负责该产品研制生产的光纤陀螺分厂大胆推行“一体两翼”管理模式，

即以生产任务总目标为主体，以创新创造管理模式、绩效考核为“两翼”，在生产中注重工序的精益生产、无缝对接、工装夹具和人员的最大合理安排，同向发力，在客户急需中不断创造产品交付奇迹。坚持全面落实以准时交付为牵引的“生产六线”（交付线、总装线、维修线、创新线、生产准备线、新品线）显性预警的生产交付，推行看板管理明确管理目标，使每一个计划节点都清晰可见。根据任务完成情况，及时准确对一线员工给出真实评价，大胆推行“计件制”工时产生绩效，以“三创”追求为导向，让员工真正体会到“多劳多得”“奖优罚劣”“体现公平”的考核原则。

为了提高交付工作效率，分厂加大工程化能力提升，制作和改进各类工装夹具近20项。在绩效考核的基础上，推行员工积分管理制，以积分来衡量自我价值，反映员工的综合行为，将每个员工的业绩大小、劳动纪律、工作态度、思想道德等综合用积分实行量化统计，形成一种“不用扬鞭自奋蹄”

的工作氛围。

### 用加速度干出真成绩

“奇迹的背后是什么？是组织管理、是绩效分配、是不断抢出来的交付节点。”分厂厂长巨小强深有感触地说。

前期，分厂积极贯彻“四早”生产文化理念，提前安排设备、人员、物资等工作。“双线作战”期间，分厂领导带领驻厂员工鏖战，创造了交付奇迹。生产运营中注重产品上下工序间的相互提醒和无缝对接，消除中间等待时间，为下工序赢得更多的时间，围绕任务形成了相互柔性的交付系统，更加从容地安排各自工序任务。分厂在总装工序上，采用作战图形式，通过周报、看板、电子看板、管控系统等方式，按周清晰展现了产品生产进度，交付节点细化到每只产品的生产状态，完成情况落实到每个一线操作工人，提前预判沟通，形成人人清楚的整体交付方案。

面对疫情封控的严峻形势，分厂

提前3天安排关键工序人员留厂驻守保生产，用高效的管理模式从容应对客户急需产品交付，确保了50个考核节点无一拖后。驻厂期间，分厂形成了为主要产品服务攻坚氛围，技术、管理齐上阵，补充个别瓶颈点，干部既是指挥员，又是战斗员。装配人员、调试人员坚持24小时工作不落地，不间断完成调试交付；对可能出现的风险点充分考虑，每一项计划都形成预案和第二套备选方案，确保外围零部件、器件、设备和运行的各项生产保障，稳步推进交付任务有序推进。

宝成正是在“团结协作、拼搏进取、奋勇争先”的工作作风引领下，员工以“三创”追求跑出了疫情交付加速度。

