



他在改革中 “改革”

“对公司来说，改革是实现高质量发展的必然要求，对我自身来说，‘改革’是成长的必经之路。只要沉下心，肯钻研，再平凡的工作也可以绽放青春的绚丽之花。”航空工业华燕2022年度突出贡献员工赵明凯，在基层管理岗位上，坚定自己的理想信念，一路上不断学习，努力创新，用青春书写着奋斗的崭新篇章。

深入学习快成长 积极进取担重任

国企改革三年行动对赵明凯来说是一项全新的任务。理工科专业出身的赵明凯承接相关任务后，从加强自身学习入手，利用工作和下班休息时间，查阅了大量资料，请教了很多“前辈”，终于由浅入深地学懂弄通改革的深刻内涵。“因为这个，我还学到了很多法律常识呢。”赵明凯自豪地谈起自己那段时间的学习成果，“当时，晚上躺在床上闭上眼睛脑子里都是这些。”

有效对接集团部署，科学制定公司行动方案和工作清单，了解各单位的业务是赵明凯的重要工作。大家的业务各有分工，要在短时间内厘清各业务口主要工作、现状，对标集团要求做整体分析，制定推进计划，赵明凯只能抓住一切机会求教沟通。有同事开玩笑说，下班可不敢和赵明凯打招呼，要不然又得被抓住问一通工作方面的事。

为了让大家统一思想，凝聚共识，赵明凯在工作之余深入研究，撰写了一篇《坚定不移全面深化国企改革，凝聚合力催生丰硕成果引领公司发展》的五千字文章，详细阐述从1978年至今的国企全面改革，从国家层面到集团要求再到本公司，赵明凯给出了有理有据的论述，提出能落地见效的举措。“那段时间你应该很忙吧，怎么还能挤出时间写出这篇文章？”“忙，但是不做这件事我心里不舒坦。一方面通过系统梳理让自己理清脉络，更深入把握并投入改革工作；另一方面，推进过程中大家也需要这样一篇报道，去理解改革、支持改革，上一心才能真正让国企改革三年行动在我们公司落地见效。”

功夫不负有心人。2022年，公司改革三年行动按照既定计划，顺利通过集团公司穿透式检查、机载公司组织的现场检查和评价，高质量收官。公司基本建成中国特色现代企业制度，落实细化董事会职权，健全市场化经营机制，强化科技创新能力，加强人才队伍建设，达到激发公司活力、提升运营效率的预期成效。

拓宽思路寻突破 创新方法促提升

“公司在改革，我们自身的工作当然也不能墨守成规。”为持续深化国企改革三年行动，推动公司实现高质量发展，公司结合改革发展实际，确定深化改革推动高质量发展16个重大项目，任务分解成近400个节点任务，而如何高效监控改革推进情况成了赵明凯心中的牵挂。最开始还是采用老办法，一张固定的表格，每个项目组到节点填写表格邮件发送，赵明凯逐一汇总。看似简单，但终究是耗时费力低效率的工作方式，赵明凯想到了创新提效。作为理工男，何不用专业特长搞一个小程序，自动更新，授权填写，情况可视。“全公司都在推行信息化、自动化，到我这里，自然也就有了这个想法。”

说干就干，赵明凯先在脑海中建立了大致构想，搭建了初步框架，确定了程序需要包含的节点、计划完成率、未完成节点预警等版块，接着就是小程序的开发。这项工作说难也不难，“就是一些简单的代码”，可写起来并不是一件简单的事。代码出错、程序功能不完善等问题需要反复的修改迭代才能做出完美的成品，为此赵明凯熬了整整两个星期。白天上班没有时间，那就晚上回家做，可家里的电脑又太过老旧，赵明凯只得趁自己孩子睡着后，拿过来孩子的平板调成电脑模式，继续钻研。一位从事管理工作的理工生就这样开始了自己的写代码、报错、纠错、测试工作。两个星期的努力，终于迎来了“公司改革推进监控平台”的上线。伴随着平台顺利运行，邮件的分发、收集、汇总、分析和报告成为历史，取而代之的是改革推进团队通过不同终端随时随地进行任务填报，取而代之的是任务节点的自动预警，取而代之的是改革领导层、推进层、实施层通过友好的图标界面随时监控研判……他的付出得到了收获，“这项工作值了。”

改革是什么？是变革，是学习，是创新。大到公司改革体系，小到改革自身工作方法，赵明凯用实际行动践行“改革没有终点，学习永无止境”。在华燕这样的员工还有很多，他们立足岗位，寻求突破，不断创新，用自己的智慧和力量，在高质量发展之路上劈波斩浪、一往无前！

精益求精铸典范

创新务实促发展

刘岩

“这两年新品多，在工作中，我们发现了一些与试验有关的项目需要改进和提升，我明年就退休了，现在要抓紧时间把经验分享给大家，希望可以帮助试验室的小伙伴快速成长，也是为公司的发展贡献出自己的力量”，这是公司精益十年改善巨星黄远凤的心里话。

黄远凤，航空工业万江民品研发部试验工程师。1989年参加工作，从事试验技术34年，自2011年公司开始推行精益生产后，十年之间，共计提出改善提案56条，其中特优提案6项，优秀提案6项，被评为万江改善巨星。自2021年开始，黄远凤将重心放在了团队学习与改善中，根据情况，开始对试验设备进行改造。

在一般人看来，试验工程师的主要工作就是按照客户的标准和要求编制试验操作指导书，然后按照指导书去做试验，但是，黄远凤却不是这样，每当她接

严海蓬

近期，航空工业庆安19厂相继收到中国商飞公司、赛峰公司、上飞公司等多家用户的感谢信，在满足小批量、多品种、订单持续增长的需求下，用户对19厂高效交付所做出的努力表示高度肯定，这都得益于精益改进的持续拉动。

技术达人创新提效

2023年，持续改进、精益高效是19厂既定目标，全体职工正在脚踏实地地奋斗，把目标化为实景。

为人谦和有礼，处事稳重低调，给大家的直观感觉就是技术男形象，刘壮壮是技术室骨干，主要负责民机产品工艺编制、现场问题处理、工步工艺改善定型。在技术岗位上，他摸索中创新、持续改进，收获了“技术达人”的美誉。

在某样件生产中，设计要求的加工精度极高，且有位置度方面的要求。为保证在加工、再次加工和装配过程中不变形，刘壮壮提出在改进刀具切削参数的同时完善原有的装夹方法，从而减少了工件在多次加工中的变形，达到提高工件装夹的稳定性。这一建议，使难以控制的变形问题得到了解决，不但使该零件的一次交检合格率提高到了98%以上，还让交付任务比原定计划提前一周完成。

技术工作最忌纸上谈兵。承担多项民机产品精益优化任务以来，刘壮壮最喜欢往现场跑，乐于跟一线师傅在一起，带着节约是最大效益的思路，针对典型问题逐项分析，在繁杂的工艺数据中发现规律，进行优化与改进，常常是一呆就是大半天。

“上次我们壳体试制遇到突发情况时，多亏了刘师傅的及时处理。”当时已是晚

质量连接你我他，一次做好靠大家！

章梓

“质量连接你我他，一次做好靠大家！”中航光电制造十部同轴差分班嘹亮的口号一次次响起。

口号不仅是用来说的，更是用行动来践行的。同心协力提高产品质量，同轴差分班全体成员一直在行动。

眉头紧锁不言弃

夜已深，生产现场的灯一盏盏熄灭，同轴片区分却依旧灯火通明，上白班的他们仍旧聚精会神地研究着手中零件。

沈江梅把“1394系列”的壳体在手中反复转动，眉头紧锁。她看一眼身旁的潘丹蕾，潘丹蕾也是与她相似的动作、相似的神情，眼神始终落在壳体柳卡钉的部位。这时，潘丹蕾语气坚定地说：“把卡钉敲出来，再试试用别的方法重新装配，多尝试几遍，一定有办法让卡钉不偏斜。”于是，班组成员再次忘记了嘀嗒转动的时钟，又开始了新一轮的卡钉装配实验。

他们如此这般废寝忘食，是因后工序时常反馈“1394系列”装配后卡钉偏斜，不在中心孔的中间位置，检测后卡钉出现碰伤，甚至卡钉在用户处有脱出的问题，同轴差分班专门组建“1394团队”，团队成员力争最短的时间攻克难关。

成员轮流配合设计师进行试装。班组成员经常一熬就是大半夜，甚至通宵跟进零件装配，为的是以最好的装配质量来呈现中航光电品质。历经无数次的验证，无数次的改良工装，无数次推翻重来。终于，她们攻破难关，将“1394系列”产品的工序合格率提升到了99%。

砥砺前行赓续前进

道阻且阻，同轴差分班没有停下提升质量的脚步。

医疗产品一直是公司重点用户的催货项，因前期用户处反馈多余物物和焊线杯转动问题没有有效解决，生产现场一度出现停滞状态。在部门统筹规划下，同轴差分班又成立了“医疗小组”，实行流水线

作业，专人专干，装配、收铆、挑选各工序之间紧密配合，分工细化，杜绝了低层次问题的发生。小组成员通过装配经验的积累，发现了焊线杯转动的原因，通知工艺员迅速联系设计师，经过三方共同跟进，最终改进了一系列医疗产品的设计结构，并且统一了结构变更后的装配方法，焊线杯转动问题得以解决。

现在的同轴差分班拥有规范、标准的工艺文件，一对一的工装，成立流水线作业，他们始终将“以质取胜”视为班组质量防线的基石，秉承“质量第一”的理念，树立“缺陷为零”的意识，积极参与质量管控，主动投入技术攻关、小改小革、质量改进等活动，不断提升工作效率和产品质量。2022年7月，同轴差分班获得公司级二季度“质量先进集体”称号，2023年1月，同轴差分班更进一步，又获得2022年度“光电企业集团卓越班组”，这是同轴差分班“以质取胜、精益求精”的最好见证。

精益之星，爱岗敬业

到客户的新要求的时候，总是会认真仔细地阅读标准并把自己的理解与设计人员和客户的试验工程师或产品工程师交流，确保自己的理解没有出现偏差。当初万江得到上汽通用的SGM318项目时，发现新的标准已经不是GME而是GMW的全球版英文标准，面对这个挑战，黄远凤每天加班阅读、理解标准的要求及试验操作，与前期做的GME标准进行对比，发现异常点及时与产品设计一起沟通，最后还直接去上汽通用与当时的主管试验工程师探讨，对标准的熟悉及理解程度让上汽通用主管试验工程师叹为观止，对后期的试验认可做出了贡献。

在公司申请大众汽车对万江试验设备进行认可的过程中，当时德国大众的试验工程师，同时也是大众试验标准的主要编制者来公司认可试验设备、了解试验标准的熟悉程度及操作情况时，黄远凤用流利的英语和大众试验工程师交流，把试验标准中自己理解有问题的向对方提出来，让大众的工程师非常佩服，现场数次竖

起大拇指，口中不停地说“very good”。因为她的出色表现加上万江的软硬件实力，万江30多台试验设备得到了大众的试验认可。

随着公司的发展，公司产品的产量也在日益增加，为了满足通用、吉利等厂家对电机、接插件气密性检测的要求，实验室在2018年购买了一台价值7.6万元的气密性检测设备，但是因为不能实现公司所要求的功能，所以只能退货处理。黄远凤看在眼里，记在心上，在实验室提出了“要自行开发一台可以满足多项要求的气密性设备”的计划，获得了整个实验室的全票通过。在她的带领下，自2019年开始，试验室的员工们就开始探索、学习气密性检测设备的电路、水路、气路原理以及各大车厂的试验标准，各类元器件的设备性能，摸索后，开始购买元器件，进行气密性设备开发。功夫不负有心人，在她们的学习和努力下，历经多次试验，她们组装的设备实现了实验室气密性/电流泄露检测能力从无到有，组装出可以监

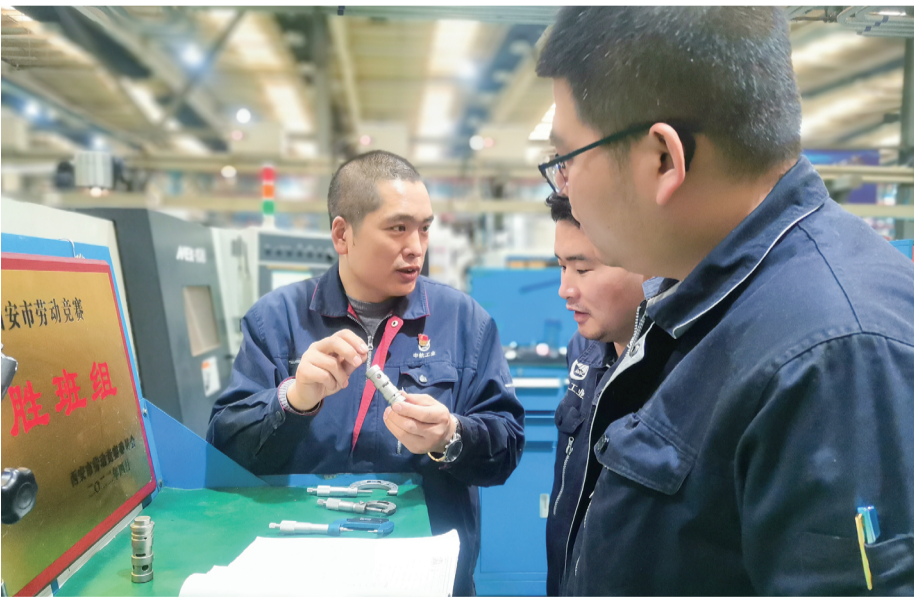
控检测连接器的密封性和电流泄漏量的设备。此设备的开发满足了产品在开发及生产过程中气密性的检测需求。这台自黄远凤牵头研制的设备，开发研制成本仅花费了8000元，此设备完全可以满足通用、吉利等厂家对电机、接插件气密性检测的要求，提升了客户对实验室检测能力的认同度和满意度。

“她热爱学习，业务能力十分强，对于试验标准等专业小知识，她刻苦钻研，有着高度的责任感和进取心，曾经在通用公司会上获得了主车厂的点名表扬，大家都很敬佩她”，产品实验室主任成萍说道。

“她是一个可爱的、善良的、充满耐心的好老师，对我们毫不藏私，在工作和生活上都关心着我们”，产品实验室员工王海青说道。

平凡的工作有辛酸、有疲惫、也有着执着和付出。黄远凤对试验室的未来充满信心，她相信，好点子来源于生活，只要用心去想，决定去做，那么一定会获得成功。

精益提升只有“起点”



上10时，刘壮壮硬是凭着“一根筋”的韧劲一步一步进行问题排查，饿了就吃泡面充饥，稍有困意就到门厅处吹吹凉风，在不到3小时的时间里，不但处理了突发情况，而且扫除了生产过程中2/3以上的障碍。同事们都说，只要看到他在班组，最大的感受就是心安。

实践证明，该道工序经优化后，加工时间较前缩短一半，有效缓解生产装备紧缺的同时，质量控制效果完全符合技术标准要求。目前，该项改进已推广应用到筒体、回转体、复杂壳体等多条生产线，减少了成本支出，提高了产出质量效率。

“其实当时我心里也紧张，特别是面对处理突发情况的时候，但是紧张没用啊，这个时候稍一慌乱反而会帮倒忙。”刘壮壮说，精益提升、持续改进都是为生产线的

的稳定、持续运行。

“精益改进我们都会找他。”刘壮壮因为“技术强”在同事中的“点击率”很高。

攻关班组齐心协力

熟悉一工段数控车班组长黄洪燕的同事都知道，别看黄师傅总在班组转悠，其实他是在想“心事”：怎样才能不断提高工作效率、节约生产成本。

1月，工段重点某零件的加工精度总是无法达到设计要求，一度拖延交付进度。该工件外形带有圆弧状，加工完成后壁厚最薄处仅为2毫米，很容易因发生磕碰而致使零件报废。“我们班组可以试试！”关键时刻，黄洪燕带领班组成员主动承担了这项任务。作为班组长，从试走刀到精加工，他都全程紧跟，几乎每天都要加班

到深夜，有时候在机床前一站就是10小时。

功夫不负有心人，连续半个多月反复加工、试验，黄洪燕班组终于完成了该项零件的交付任务，他独创了“圆弧类零件装夹法”，在保证设计精度的同时，将零件的产品合格率提高到96%以上，仅此一项就为分厂节约生产成本近1.2万元。

有的零件由于材料特殊，在车削时容易出现“断纹”，加工合格率一直很低，成为长期困扰分厂交付的瓶颈问题，为了解决这一问题，黄洪燕班组便挑起了大梁，摸索操作方法、制作专用工具。黄洪燕更是不放过任何尝试机会，不达目的不要休。他设计了一把刀杆并进行车削改进实验，一次不行，再来一次……不知道反复了多少次，最终将该类零件的一次交检合格率达到67%提升到100%。“犟”劲一上来，谁都拦不住，谈起班长的那股工作劲头，大家不由感慨地说。

目前，黄洪燕班组主要分厂重点零件及各种精密小零件的数控加工。仅2022年，该班组交付民机样件150多项，提出技能改进与合理化建议70多项，尤其在数控车的切削参数、辅助工装设计和车代磨加工成形等方面提出许多独特的方法，大大提高了生产效率，节约生产成本10万元，被评为西安市劳动竞赛优胜班组。

谈到荣誉时，黄洪燕说得最多的是“团队”二字。他说：“没有成功的个人，只有成功的团队，只有齐心协力，心一意做好本职工作，才能更好回报单位。”

如今，19厂精益改进活动正在蓬勃开展，人人知精益、懂精益、做精益的良好氛围已在庆安公司逐步形成。