

国内最大双2000热等静压设备交付使用

本报讯 日前，航空工业川西机器研发生产的RDJ750/2000-200.2000型热等静压设备通过现场验收并交付使用。

2018年8月，先导薄膜材料（广东）有限公司（以下简称“先导薄膜”）和川西机器签署了RDJ750/2000-200.2000型热等静压设备订货合同，这是公司继成功研发直径500毫米、热区高度1500毫米双2000热等静压设备后承接的目前世界上技术组合指标最高的超高压超高温热等静压设备。

先导薄膜是先导集团下属子公司，致力于研发、生产、销售和回收真空镀膜用溅射靶材和蒸发材料。川西机器研制的热等静压设备是高纯溅射靶材的有效物理提纯、靶材基板异种金

属大面积扩散焊接等方面的关键工艺装备，可实现先导薄膜产品的热等静压工艺需求。经过前期的深入沟通交流，川西机器凭借在等静压技术领域扎实的研制实力获得了先导薄膜的青睐。

研制目前世界上技术组合指标最高的热等静压设备，对川西机器来说是一次难得的机遇，设备研制成功不但可以填补国内大型双2000热等静压设备的市场空白，也标志着公司热等静压设备的研制水平又跃上了一个新台阶；但同时也是不小的挑战，完成双2000指标不仅仅是量的简单变化，从设备发热体隔热屏材质的选用、结构形式的设计、热区功率的分配到生产组织、设备运输吊装及安装调试等方面都面临诸多新的课题。

面对一系列难题，川西机器迎难而上，精心组织，成立专项研制团队，对设计方案和工艺实施路线优化迭代，反复验证，对技术风险点逐一排除，对生产加工各环节精心编制作业计划、细分过程节点，确保后墙不倒。经过近两年时间的研制，RDJ750/2000-200.2000型热等静压设备的各项技术指标达到合同和技术协议要求，完成出厂前预验收。

在用户现场条件具备后，先导薄膜希望川西机器在3个月内完成设备运输、现场吊装、安装调试，达到终验收状态并交付使用。川西机器急用户之所急，公司市场部在遴选运输公司、与用户选定的吊装公司衔接、特别是用户现场必须具备的大件卸车及

吊装条件等方面提前谋划，到用户现场组织专题会，督促相关业务单位制定切实可行的作业计划，公司业务统筹，在确保安全的前提下尽量缩短工期，为后续安装调试赢得更多时间。

设备进入安装调试前，市场部组织等静压分厂、研发二部、计划项目部等单位制定安装调试详细计划，每一个系统安装和调试的时间精确到天；成立精干的安装调试团队，计划项目部对照签订的设备安装调试作业计划书进行严格考核。靠着迎难而上向前冲的韧劲和吃苦耐劳的精神，大家在两个多月的时间内完成了设备的安装调试工作，最终设备通过现场终验收并交付使用，满足了用户需求。（杜毅 欧勇 王建）

“梧州—河池”短途运输航线开航



本报讯（通讯员 戴海滨）8月6日，由航空工业通飞参股的广西通航航空产业有限公司运营、通飞所属珠海通航执飞的“梧州—河池”通航短途运输航线首飞成功。

“梧州—河池”航线是广西“金桂飞”项目正式运营的6条通航短途运输航线，也是河池机场复航后的首条航线，标志着广西通航在加快构建区内高效通畅、覆盖面广的干支通航网络体系上又迈出了坚实一步。该航线的顺利开通，实现了梧州、河池两市的航空直达，为梧州、河池提升区位优势、优化营商环境、拉动消费市场等提供了有

力支撑，是实现两市优势互补、联动发展的重要举措，也加快了桂东南地区“北联”、桂西北地区“东融”的发展步伐。

同时，广西通航紧抓发展机遇，充分利用梧州、河池丰富的红色旅游资源，积极与两地政府、机场沟通协调，共同规划了“梧州—河池”航线，以更加灵活、快捷的出行方式，助力两地拓展红色旅游市场，更大程度地满足广大人民群众红色旅游需求，进一步发挥通用航空在推动红色旅游高质量发展中的重要作用，促进通用航空与红色旅游深度融合创新发展。



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

日前，航空工业财务与金网络（北京）电子商务有限公司在北京举行金融服务战略合作签约仪式。双方将在信息科技、客户服务、风险管理等各领域进一步扩大合作范围，强化合作内容，提升合作价值，贯彻航空工业践行建设集团战略资金保障管控平台和数智财资平台的使命。此次战略合作将进一步提升财务公司资源利用、业务整合的能力，为实现战略发展中新的跨越奠定基础。（洪亮）

近期，经多次讨论、3轮修改，航空工业航宇最终编制完成了各分厂通用的《航宇生产一线班组长工作手册》。该手册内容主要框架包含班组长的定位、使命、主要作用、培训以及在安全管理、质量管理、成本管理、生产管理、员工管理、设备管理、现场管理等方面的管理职责与权限。该手册基于精益管理理念，根据航宇生产一线班组具体情况，结合一线班组优秀管理经验、实际案例、有效管控措施、精益管理思路等编制而成，为班组标准化作业提供了依据和培训文件，为航宇当前班组管理提供了有效帮助与指导，为班组长开展生产一线管理提供了技术支持，有利于解决生产一线班组操作的误区盲点、提高基层生产班组的工作效率和管理水平。（江恒祥 冯楠）

近日，一批新员工入职航空工业万里，为公司高质量发展再添一股强劲新动能。在与新员工交流的过程中，公司领导叮嘱大家要尽快完成学生到员工的身份转化，尽快适应新的工作环境，为万里快速发展作出更大贡献。同时，公司领导要求各职能部门要进一步提升服务意识，在工作上关心、生活上关注新员工，帮助新员工尽快度过适应期。广大新员工纷纷表示，周到细致的入职服务让他们感受到了家的温暖，公司处处体现出浓浓的人文关怀，更加坚定了航空报国、航空报国的信念。万里今年招聘的新员工，围绕公司“高精尖缺”需求，涵盖技术、管理、生产等各个岗位，高端人才和高技能人才人数较往年均有大幅增长。（柴云耀）

8月10日，航空工业航标举办“学党史、话航空、共奋进”庆祝中国共产党成立100周年党史、航空史知识竞赛，来自公司10个党支部的代表队参加比赛。竞赛分为个人必答、集体必答题、风险题和抢答4个环节。竞赛现场，10支代表队队员个个精神抖擞、应答如流，充分展现了选手们深厚的党史知识储备，台上精准快速的回答不时引得场下观众的鼓掌叫好。公司领导总结表示，此次党史知识竞赛精彩纷呈，营造了比学赶超的良好学习氛围，推动了党史学习教育深入基层、深入人心。（钟昊明）

聚力洪都高质量跨越式发展

弘扬优良传统 勇攀科技高峰

——记航空工业洪都创建70周年科技领军人物

周巍

走过七十载春秋，新中国航空装备实现了巨大跨越，展现了中国航空工业与世界强国“同代对抗、同场竞技”的斗志和能力。伴随航空工业的发展步伐，航空工业洪都也走过了70年的光辉岁月和奋斗历程。这一路，洪都人怀揣梦想、薪火传承，用使命与担当蹚出了一条自强求索的奋进路。

初心引领使命

勤奋者的脚步，追赶着蓝天梦想。许应虎从设计师、设计组长、室主任到设计所副所长再到高教机副总工程师，积累了丰富的实践经验，锻炼了出色的组织协调能力。

作为专业技术带头人，许应虎三十年如一日，初心不改，使命如磐。近年来，他带领团队圆满完成了新高教系统设计开发、基本型设计鉴定、升级状态鉴定试飞以及飞机交付等，完成了试验和试飞过程中相关技术问题的处理和归零；完成了某型高教机科研试飞、鉴定及飞机交付等。与此同时，他组织参与和实现了两型L15飞机成功首飞、赞比亚“国际贸易展览会”表演及非洲27国大使考察活动，进一步提升了我国教练机的国际影响力。

在型号研制过程中，许应虎以客户需求为导向，在新高教机嵌入式训练系统开发及任务规划系统上加速创新研发，组织设计研发和型号管理团队，一方面利用现有条件，提供现实快速解决方案；另一方面利用国际市场高端竞争创新思路，结合客户需求进行消化、融合、再创新，力求为客户提供满足未来发展的、自主可控的新模式、新方案。在国庆70周年阅兵保障这一重大政治任务上，他同样经受住了考验。成果的背后是一次次的地面试验和飞行试验，一次次的技术判断和技术决策，一次次的设计优化和设计改进，但这些问题从未动摇他推进项目的决心和解决技术问题的担当。

唯其至难，方显勇毅。从朝气蓬勃

的年轻小伙到统筹各方的项目管理者，鬓边的白发见证了许应虎的奋勇拼搏、航空报国之路，也见证了洪都公司高教机项目的成长和壮大。

创新造就卓越

汪建东，洪都公司副总工程师，主管某项目研制管理及技术策划，全面指导项目管理决策与实施。从全局视角对项目技术、进度、质量、成本、生产、安全等各项工作进行统筹，结合分管理型制造实践推进系统工程理念和矩阵式项目管理模式，在项目科研管理中强化总体策划和团队合作，突出项目管理、技术联络、生产组织、物资保障、质量监控等全面协调。

汪建东带领洪都公司某项目研制团队，深入研究该项目特殊制造技术要求，组织完成近100项制造关键技术攻关及验证，指导完成50多项大中型主装配工艺装备方案设计及优化，协调完成某项目总装数字化装配生产线设计及建设；组织完成型号详细设计工艺审查、型号试制详细工艺设计及生产准备、组织原材料采购及试制零件投产、设计及工艺试验件制造；在产品研制中全面应用先进制造技术应用，满足某型号研制技术要求。

他持续运用体系化思维，关注业务和技术的整体性，全程蹲点型号研制现场，并带领工艺人员进行零件制造及部件装配现场技术指导，组织处理现场问题；加强团队凝聚力，针对复杂问题，列出关键要素和解决方法，协调多种角色和资源，并克服疫情影响组织项目总装提前复工，带动零部件有序复产，圆满完成项目重要里程碑节点；加强主管技术人员与车间工艺人员团队融合，加强顶层工艺设计与详细工艺设计的衔接，组织各专业团队及时进行研制阶段总结，有效提升了技术指导及技术支持能力，培养了一批工艺设计和项目管理人员，在围绕企业中心任务和科研生产经营活动中业绩突出。

担当书写传奇

2000年，王兵大学毕业便进入洪都开展武器装备研制工作，那一年，国家某型号在这里落地，是洪都公司武器装备研制线发展的重要时机。在学习中成长，很快他从一名设计员成长为技术骨干，参与完成了某型号改型导引头的设计定型工作，创新了导引头多项技术，组织解决了重大技术的问题攻关，大大促进了武器效能的发挥。

王兵担任某项目副总师时，在总师系统的指挥下，他主持了导引头及相关专业的设计工作。面对新型号导引头研制中存在的新问题、新挑战，他组织团队充分分析了设计的关键点和风险点，确立总体方案，创新采取多种策略，解决了诸多技术难题，实现了导引头技术的进一步迭代发展。最困难的时期，他咬紧牙关与团队成员共同奋战，测试数据、分析数据、验证结果，查明故障原因，通过故障归零评审，最终任务重启。在定型飞行试验的关键时刻，面对争议，他充分验证产品性能，拿出了副总师的决策担当与对自身研发技术的自信，和试验基地、飞行员充分交流沟通，用过硬的技术实力证明了产品的稳定性，保障了飞行试验的成功。

在提升自我的同时，王兵不断拓展自身领域发展。为进一步加强武器装备批产使用与售后能力，作为主管售后副所长，他重视武器使用和部队需求反馈，积极走访部队和用户，组织编写了多个型号的使用维护说明书和深化培训材料，牵头对部队使用中出现的组织闭环处理；积极组织改进方案申报，增强武器装备专业能力和保障水平，让产品好用、让客户满意。

70年来，一代又一代洪都人紧握“航空报国、航空强国”的接力棒，每一个你我，都自觉汇入奔腾不息的河流。在“十四五”的新起点上，洪都公司在党中央和航空工业党组的坚强领导下，坚定理想信念、不忘初心使命，在建设新时代航空强国的征程上书写新篇章！

用坚守诠释敬业「热度」



▲ 在连日的高温炙烤下，航空工业天飞一线厂房里闷热难当。

“现在‘三机’试修到了关键时刻，只要能完成试修任务，辛苦一点算什么！”

“一想到未来咱们的停机坪上停满新机的景象，浑身都是劲儿！”

一件件湿透的工装、一声声朴实的话语，都是天飞人最真实的写照。他们不惧高温酷暑，拼搏创造着天飞更加美好的未来。

周安娜 雷斐然 摄影报道



▲ 烈日炎炎，航空工业庆安器材露天库地表温度高达60摄氏度。公司原材料采购到货的待验以及零组件机加的最前端下料工序，均需在此周转和出入。被晒得滚烫的金属原材料在这里逐根卸车称重，刷漆标识，五化分光，领用下料。因安全管理要求，厚实的头盔、手套和防砸鞋成了烈日下工作的标配。器材库的待验工和下料工身上的衣服每天都是反复湿透又晒干，但大家全无怨言，齐心协力奋战在一线，为公司原材料毛坯的及时准确交付默默奉献。

卢凡 摄影报道



▲ 8月的武汉烈日炎炎，车间外骄阳似火，车间内炉火通红。航空工业武仪一线员工们正挥汗如雨，一丝不苟地坚守在自己的工作岗位上，湿透的衣服、巨大的汗珠体现了他们不懈奋战的勋章！

陈玉 摄影报道

光电所成立生产系统事业部

本报讯（通讯员 李方亮）日前，航空工业光电所召开生产系统事业部成立大会，在生产系统正式成立光学制造事业部、机械制造事业部和产品事业部共3个事业部，以事业部改革迈出光电所市场化、企业化改革的重要一步。

成立事业部是光电所贯彻落实航空工业国企改革三年行动方案的重大举措，也是推进光电所“十四五”规划落实、进一步深化改革的重要举措。

为扎实推进事业部改革相关工作，在光电所党委的领导下，光电所精心谋划制定了《光电所事业部管理办法》以及相关规则和要求，为事业部改革提供了顶层规划和制度保障。改革首先在光电所生产系统中开始，为更快地推进改革，光电所制定了生产型事业部改革方案，

并及时配备了事业部领导班子成员。在推进过程中，光电所明确了事业部改革的背景和目的，确立了以效益、效率为导向的考核评价机制并以此作为牵引，激发生产部门内生动力和主体活力，提高资源配置的效率和效益，实现光电所生产管理效益、效率双重提升的工作目标；进一步明确了改革的工作方案、总体思路和管控模式，制定了详细的改革资源配置实施方案、风险及保障措施等，为生产系统改革提供了全面保障。

目前，光电所3个事业部的人员和资源已基本配置到位，广大干部职工也已迅速进入角色，在新的起点上高质量完成各项任务。光电所也将遵循逐步实施、稳步开展的原则，不断积累管理经验和历史数据样本，把改革推向深入、进行到底。

31米、4000千米、9昼夜

——中航西飞运输公司航空大部件运输保障纪实

徐世凯

AG600是目前世界上在研最大的水陆两栖飞机，其中机身装车后尺寸长达21米、机翼装车后尺寸长达31米，均属三类大型物件。要将这样的庞然大物从西安阎良通过公路运输安全运至于珠海的航空工业通飞华南公司，其装载运输难度之大不言而喻。

中航西飞运输公司抱着一定要啃下这块“硬骨头”的决心和信心，由业务主管丁显等10余人组成运输团队，先后多次组织路线勘察和模拟运输，制定详细的运输方案和应急预案，通过周密部署以决胜千里，保障了此次大部件运输任务的圆满完成。

“一次就做好”

在西飞运输公司有这样一支团队——西飞运输物流中心服务保障团队，50名团队成员平均年龄已达45岁。他们是与“寂寞同行”的一群物流人，“黑白颠倒”的生活烙下了他们冲锋在生产保障一线的印记。

4000千米的行驶距离、9个昼夜的行驶路程，这一趟从北到南的运输任务，考验的不仅是物流人的意志、体力，更考验了现代化物流企业的风险把控能力、组织协调能力和人员专业能力。

此次AG600大部件运输任务时间紧、任务重、运输难度大，服务保障团队群策群力，提前开展勘察路线、制定运输方案、制定应急预案、划分运输团队人员职责、选择备用路线等工作，保证此次运输任务顺利、安全完成。物流中心党小组将“党建+安全”活动与日常生产保障任务相结合，发挥党员带头作用，确保各项服务保障任务的顺利推进。

作为一名老党员，丁显为了保障运输节点，在经历了四天三夜的AG600中机身运输任务之后，一刻不停地于当晚坐飞机返回阎良。不顾自身的疲惫，他又与同样年龄接近60岁的白刚一起，立即投入到下一场AG600翼盒的运输任务中。

确保任务万无一失

为确保运输车队的行驶安全，车

辆每行驶超过100千米，就要找服务区为车辆轮胎进行浇水降温。事实上，因服务区太小导致运输车辆无法进入的情况时常发生，这就要求车队指挥人员提前确定合适的服务区。进入服务区，车辆停靠完成后，保障团队要第一时间用隔离墩及隔离带将运输车队保护隔离，然后手提50斤的水桶去接水为车辆轮胎降温。

紧跟在AG600大部件运输车后的保障车队的一名司机师傅笑着说：“每天睁开眼晴看到的就是大部件运输车的那张大铁皮，就连做梦都能看到这张铁皮。”运输保障人员跨过了5个省，却记不得一点沿途的风景，记得的只有行驶路线、哪里的车流量比较大、哪个标牌的高度无法通过、哪个服务区太小无法停留……

在运输车队行驶至湖南、广东交界处时，由于广东出现疫情，为确保车队人员的安全，带队负责人在进入广东之前就带领大家购买了食品、水等保障物资，全体人员不与他人接触，确保安全无虞。

运输车队到达珠海金台收费站时，考验再一次来临。AG600翼盒运输车车宽4.5米，收费站宽度只有4.76米，这就对驾驶员的驾驶技术有着近乎苛刻的要求。保障人员将提前准备好的垫木进行合理摆放，让车轮从垫木上通过，但是产品车距离地面高度只有10厘米，垫木无法从外侧摆放进去，保障人员只能爬进车底将垫木摆放好。31米长的车辆，4米长的垫木，保障人员要反复爬进车底摆放8次才能让车辆完全通过。10米长的收费站，保障人员及司机花费了一个半小时才终于使车辆完全通过，两名摆放垫木的年轻保障人员的衣服早已被汗水完全打透。但当车辆完全通过后，大家脸上开心的笑容瞬间就掩盖了疲惫。

此次AG600中机身、机翼及机翼附件的运输工作，得到了用户的一致好评。“把每一项平凡的工作做好就是不平凡，一次做好每一项物流服务保障任务”已成为中航西飞运输公司物流中心服务保障团队的服务理念和宗旨。