



http://weibo.com/cannews http://t.qq.com/cannews

中航工业江西洪都航空工业集团有限责任公司 董事长、总经理:宋承志 电话:0791-8766888 网址:www.hongdu.cn

近日,由金航数码承担的中航工业沈阳所“航空发动机协同研制平台”项目顺利通过验收。该项目构建了行业内的统一编码、统一数据类型、统一数据属性、统一公共资源库、统一协同共享区的协同研制平台,并通过行业相关单位的试用,验证了协同研制平台的共性技术方案,实现了项目目标,达到了预期效果。金航数码与西门子、沈阳所组成的联合团队通力合作,攻坚克难,顺利完成项目实施工作,取得了良好的应用效果。(孙路珈)

2012年,中航工业泛华认真落实“质量效益年”活动要求,结合企业实际,创新活动载体,通过推进主题教育活动、生产及服务过程达标评价、管理提升和创新工程等工作,进一步提高了干部职工质量、效益意识,成效明显。公司全年营业收入同比增长7.49%,EVA同比增长1.41%,成本费用占主营业务收入考核指标下降0.1%,货款回收同比增长11%,新品完成率100%,工艺攻关项目完成率100%,顾客满意度同比提高12%,采购成本同比下降19.5%,未发生一起重大质量和安全事故。(乔闪光)

12月26日,随着最后一架飞机转场安全到达部队,中航工业天飞顺利完成全年飞行保障任务。2012年,天飞公司飞行任务繁重,对公司的修理质量和保障能力提出了严峻考验。一年来,公司领导高度重视飞机修理质量和飞行安全。公司通过加强质量教育、树立精品意识、健全质量体系、加强过程监督、落实人员责任等,有效提升了修理质量,把住了飞行安全关。公司全年组织有效飞行场次52个,试飞合格飞机51架,转出厂飞机48架,接进厂飞机44架,均保证了飞行安全,为保障部队飞行训练做出了贡献。(王一兵)

东安圆满完成全年任务

实现营收28亿元,增长10%以上

本报讯(通讯员 陈晓静) 12月29日,中航工业东安2012年最后一项生产任务圆满完成,标志着公司全年各项科研生产任务胜利收官。2012年,东安累计实现营业收入28亿元,同比增长10%以上,继续保持强劲发展势头。

2012年,东安各项科研任务同比增长30%,总体任务重、技术难度大、研制风险高、管理要求高。为确保全年任务顺利完成,年初以来,东安主要领导深入一线,调查研究、鼓舞士气、解决问题、推动工作;主管生产、技术、质量的公司领导及型号总师靠前指挥,抓统筹、跟重点、排难题、促协同,推动科研生产攻坚克难、屡创佳绩。

东安深入开展管理改善与创新。一年来,公司以中航工业“质量效益年”为契机,以“管理提升与创新”工程为平台,系统推进管理创新;加强班组建设,增强基层凝聚力;推进项目管理,

西航外贸转包逆势而上

创2.5亿美元历史新高

本报讯(通讯员 孙剑 刘华清) 新年前夕,从中航工业西航传来喜讯,该公司外贸转包逆势而上,创下了2.5亿美元的历史新高。

2012年,西航聚焦中航工业质量效益年目标任务,坚持融入世界航空产业链,融入区域发展经济圈,坚持航空为本扩大非航外贸业务比重,抢占外贸转包政策“高地”、投资“洼地”和对外合作“窗口”。

西航与近10余家国际性公司开展业务合作,在巩固和拓展航空零部件转包项目的同时,积极涉足非航外贸市场,如石油、天然气、医疗机械、半导体机械、机电、太阳能、汽车设备等多个领域,与美国GE、英国罗尔斯·罗伊斯、法国斯奈克玛、美国普惠、德国MTU公司等世界航空发动机知名企业,以及法国斯伦贝谢、美国GE医疗公司等建立了长期稳固的合作关系,还与德国、美国的两家航空制造企业开展航空发动机部件研发和生产合作。西航为20多种航空发动机提供1000

一线传真

中航工业金城集团有限公司 董事长、总经理:焦裕松 党委书记:李瑞义 电话:025-51815402 网址:www.jincheng.com

成飞塔式五轴数控法向钻铆托架系统研制成功

本报讯 近日,中航工业成飞历时两年,为成飞飞机设计、制造、安装、调试的重点项目——塔式五轴数控法向钻铆托架系统研制工作圆满完成。该项目在国内尚属首创,具有自主知识产权,申请发明专利五项,为成飞飞机节约资金2000余万元人民币,得到了国外专家的高度认可。

成任务,专门制定了《五轴数控法向自动钻铆机托架系统制造安装项目管理规定》,对塔式五轴数控法向钻铆托架系统制造安装验收进行规范管理。

为了保证制造安装工作顺利完成,成飞各部门紧密配合,几百个日日夜夜忘我拼搏,攻克了“示教数据采集——后置处理程序开发”、“钻头高度在线检测”、“法向调节与自动补偿功能”、“工艺参数的上位PC机传输”等一道道技术难关,成功实现飞机大型壁板蒙皮的全自动钻铆。

中航工业西飞“质量效益年”系列报道之十六

精益：提升质量和效益的利器

——西飞国际钣金24厂“质量效益年”活动纪实

本报通讯员 王莹

将厚度仅为0.30-0.50毫米的铝合金板料成形为盆腔深度最大达14毫米、尺寸最大达到1500毫米以上、外形为机翼理论气动翼型面,单从这几项数据看,其加工难度可想而知。材料超薄、抗失稳能力差、残余应力无处释放……一系列问题由于一直没有找到有效的解决途径,而成为中航工业西飞钣金24厂生产过程质量控制的瓶颈。

厂厂长彭永前提出,FMEA小组全力推进薄板盆形零件成形鼓动的生产过程控制项目,2012年上半年必须突破瓶颈并取得实效。

以24厂工艺室主任张小平、经管室主任唐晓华、检验室主任钟敏等人为核心成员的FMEA团队进行了明确分工。张小平主抓数据采集,唐晓华负责财务核算,钟敏主管过程控制,技术副厂长邱超斌对整个项目进行监督指导。

自ARJ21新支线飞机研制运用这种超薄铝合金板料成形襟翼舱、副翼舱壁板面板零件以来,在面板零件成形过程中非常容易出现鼓动等缺陷,只能依靠工人手工修正校正。零件表面质量及外观较差,一次交付合格率仅有20%。为了保证按期交付,几年来,24厂采取的方式都是按照需要零件数2-3倍进行生产,再从中间选取可用零件,因而生产成本居高不下,生产周期无限延长。

针对热处理过程中毛料变形不均匀、型腔封闭整形结构导致成形过程中零件回弹较大、校平设备老化等问题,他们认真分析原因,寻找解决方法。

FMEA小组反复试验进一步形成薄板盆形面板零件的“一步法”精确成形技术。从下料、淬火、校平机校平变形、橡皮液压成形再到切割等过程,严控每一个步骤的工艺流程。

在2012年年初西飞召开的干部大会上,总经理唐军的一席话震撼着24厂领导。唐军说:要通过深入开展“质量效益年”活动,努力提高实物质量、工作质量、服务质量和经营质量,多措并举改善EVA,切实提高公司经济运行的质量和效益,不断提升公司的价值创造能力。

“想办法将生产成本降下来,干部职工们一年到头的忙碌,看不到实实在在的效益,忙碌的价值何在?”24

厂作为传力介质,显著改善了模具翘曲和贴模效果。

FMEA小组还编制了《薄壁盆形零件成形典型操作规程》、《薄壁盆形零件成形标准工作流程》,以此来指导工人严格按照所规定的工艺方法、工艺参数生产,通过严密过程控制保证零件质量的一致性。

2012年4月,课题收尾。新的成形鼓动生产过程控制方法运用于多项零件的生产环节,效果很快就显现出来:生产出的此类零件合格率达到90%,提高了70%,并且基本消除了手工修整,零件外观质量大为改观。据测算,将新的方法推广到24厂其他盆形零件的生产中,每年可节约费用近17.5万元,而用于本项目所需的投资仅有2.5万元,投入与产出的效果清晰可见。

如24厂领导所说,精益制造的内涵,就是专注于减少生产的废弃物以及提倡不断改进生产过程的方法。薄板盆形零件成形鼓动的生产过程控制项目,单从节约的数字上看算不得大项目,但在推动项目进展的过程之中,却使大家看到了以往因为习惯而被忽略掉的浪费,在提升效益的同时,也让大家切实感受到精益带来的好处,并在今后的工作中,自觉采用精益制造的理念来思考问题,这才是开展“质量效益年”活动取得的最大实效。

战略，源于对专业的执著前行（下）

——中航工业贵阳电机从亏损到崛起的战略反思录

苏健 吴荻



贵阳电机总经理师立峻为中国商飞董事长张庆伟一行介绍产品。

崛起，因为有你 破局，源于文化导向

时间长了,慢慢地陈文华观察到,贵阳电机这个“病人”的生活习惯非常糟糕:哥们儿义气重于团体,甚至高于大家赖以生存的集体利益。

一次,一位公司领导过生日,计划晚上宴请公司部分中层干部。可是刚到下午上班时间,被宴请的人就都走了。经组织部门调查,大伙全都准备吃酒席去了。

随后,另一位公司领导家的老人过世,公司中层干部全部离岗,并依惯例全程陪守夜。第二天,仍有不少人在该领导家守灵。

这是一种“有毒文化”,于团队于企业发展不利,有可能是致命的。做事讲究“外圆内方”的陈文华清楚,此风不刹,后果不堪设想。于是他立即责成办公室通知,全体人员必须到岗,否则作旷工处理。

事后,他将这位领导叫到办公室,语重心长地指出其错误之处,并责成其在总经理办公会议上作深刻检讨。

一个多年形成的不良习惯,一夜之间得以改变。贵阳电机采取的是用制度约束人,而不是谁管理谁。

中层干部,是公司最有力的执行者。如何让一批想干事、能干事、干

成事的干部脱颖而出?贵阳电机采取了公开招聘,不拘一格选人才。

两年前因管理无方被免,三年后再次通过公开招聘被任命为70多人的检测试验中心主任一职,罗群刚感叹道:“我觉得这个岗位适合我,工作环境特别好;不用操心今天陪这个领导,明天陪那个领导。”

让罗群刚这样的年轻人干上合适的岗位,成为公司选人用人机制的一种常态。

陈文华对人,常怀着一颗感恩的心:“说实话,我真的很感谢公司最困难的时期,那一届公司领导班子的付出。”那段时期,公司领导顶着职工的压力和经济压力,把有限的资金投入研发产品上,为公司保留了一支完整的军品科研队伍,使公司有了第二次“翻盘”的机会。“否则,队伍就散了。他们真的功不可没。”

如今,贵阳电机的二次电源和配电源产品为国内所有在研军机和批产军机广泛配套。扬眉吐气的背后,是无数的无名英雄在支撑。

说到贵阳电机的华丽转身,绕不开的一个人物,就是公司总经理的师立峻,这位被陈文华视为兄弟的领导者,靠着对技术和管理的独到见解,为公司的崛起提供了强大的智力支持。

在业界,陈文华和师立峻的搭配优势互补,堪称“黄金搭档”组合。陈文华擅长战略管理和细节控制,师立峻侧重于技术、营销,两人巧妙地成为了“无缝隙”对接的成功典范。

技术是师立峻的强项。这位毕业于上海交通大学的高材生,30岁就成为公司总经理,是西南地区最年轻的军工企业领导人之一。他在接受我们采访时告诉我们:“下午我还要出差。一个月我有一半的时间在省外。”汗水从他的脸上浸润出来,有些疲惫,有些倦意。谈到产品开发,他的腰板直了起来:“今年的任务太多了,上百项的新品,可能是前几十年的军品研制的总和。”然而幸福却溢于言表:“我们的资源不够,大家只有拼命加班干,否则机会就可能离我们而去。”他比喻说:“这也是打仗,打仗最好的方式是进攻。”

他在总结公司崛起的内在原因时认为:技术的变革是支撑公司从扭亏到做强做大、重回“国家队”主战场的核心法宝。

从开10飞机起,落后半拍的贵阳电机经过拼命追赶,逐步跟上了中国军机的发展节拍,同时向兵器、船舶等领域迈进。

产品升级路线是师立峻最愿意谈及的内容,他说中国飞机从二代跨越到三代甚至四代,是历史的重大突破。站在历史的维度,航空电源系统的进步,可以用“突飞猛进”来形容。

“可以自豪地说,我们的产品可以与世界优秀的产品媲美,可以满足国内任何在研机种的任何需求的电源输出。”师立峻微笑着的脸上,有一种成熟的自信:“我们所代表的,是中国电源的最高水平。”

创新写就商业之路 我们要的是未来

看到今天贵阳电机的逆境崛起,我们更关注其背后的机制、体制创新。

2012年8月底,中航工业董事长林左鸣再次来到贵阳电机。在参观了与民营企业合作的贵阳广航压铸公司的车间时,他大为感慨:“这是成功践行了中航工业品牌价值创新、商业模式创新和集成网络创新的试验地,值得大力宣传和总结。”

2000年,贵阳电机以设备和厂房入股,与民营企业合作投资50万元成立贵州广航压铸公司,公司占49%股份,外方占51%。

“经营权”由民营企业打理,“所有权”由公司控制。贵阳电机找到了打开商业模式创新的成功钥匙。

10年后,小小的合资企业长成了

参天大树。2001-2011年,公司销售收入从200万元跨越至近2亿元。今年有望突破3亿元。

10年,经营规模增长了100倍,产品种类翻了200倍,生产能力翻了300倍。

10年,成就了压铸、压铸、冷挤压“三大”战略。

10年,铸就了西南地区最大的压铸成型研发铸造生产基地。

“压铸,某种意义上不是我们的产业重点。”陈文华认为,合作后,压铸就是新公司的核心产业,这就是越做越好的根本。

经营权与所有权成功分离,商业创新不再是空话。

近10年来,压铸公司平均以30%-50%速度快速发展,实现从百万级销售收入到千万级的跨越,他们耗时3年;从千万级到亿元级,耗时5年;从亿元级到3亿元,他们仅仅用了3年。

谈到陈文华,满头银发的公司原党委书记杨广田说起话来有些激动,他称赞陈文华是一位敢想敢做的领导,“这是我最佩服的一位企业领导,是他把公司从深陷多年亏损的泥潭中拔出来,确实值得大家尊重。”

“有魄力,能伸能屈,是他最了不起的一点。”最让他感动的,是陈文华和设计师们一道坐火车、串主机厂所、啃面包的“市场英雄”形象。

未来2年内,压铸公司将跨进10亿元级、15亿元销售规模。这话从一向低调、一个字都不愿多说的陈文华的表述中,感觉不到半点吹嘘的成分。

“真的,我们企业的低调远近有名。董事长弯得下腰,听得进大小客户的话,咽得下别人咽不下去的气,也是有目共睹的。”公司党委副书记王艳莲回忆,有时,他会像设计、销售人员一样,包裹着产品,一家一家的拜访客户,有时客户甚至怀疑他的身份,这哪是董事长干的事。

特别是今年,在汽车工程机械大面滑坡30%左右的基础上,压铸公司却逆势攀高,实现了近30%的高速增长,这不能不称之为奇迹。

从厂内配套到省内配套,从省内到省外,从海外到国外,压铸公司成功地实现了“三大战略”的转身。

美国通用、美国科特、日本NTN、伊莱克斯等国外用户,如今成了公司的座上宾。

纵观贵阳电机逆势反弹成长史,我们解读到一个关键词:什么是战略恒定?那就是锲而不舍、一如既往地坚持与战略同行。

沈阳黎明航空零部件制造有限公司

沈阳黎明航空零部件制造有限公司是中航工业黎明下属的一家控股子公司。

专业从事航空零部件类产品的机械加工,包括紧固件、结构件、石墨密封件、刷式封严件、环件、齿轮类及作动筒类零件的研制加工,同时具有石化机械设备、发电机设备、机械加工设备、非标设备等专业设计及制造能力。

地址:沈阳市大东区东塔街6号 邮编:110043 http://www.sylhbj.com 电话:024-24382075 传真:024-24830492 E-mail: sylhbjgs@163.com

宁波星箭航天机械有限公司

设计▶制造▶安装

专业设计、制造气体增压车和试验装备、疲劳寿命试验设备、超高压试验油源车、高低温综合试验台;各种液压设备、试验设备。

通讯地址:宁波市207信箱 邮编:315153 Http://www.nb-xj.com 电话:0574-88266711 传真:0574-88266710 Email:xj@nbxj.sina.net

中航特材工业(西安)有限公司

AVIC XIAN SPECIAL METAL CO., LTD

仓储 物流 检测 加工 销售 研发

全产业链配套服务

公司简介

中航特材工业(西安)有限公司于2010年9月26日在西安经济技术开发区注册成立,现有注册资本三亿八千六百四十四万元。公司有八家股东,分别是中航重机股份有限公司、宝鸡钛业股份有限公司、宝山钢铁有限公司、北京拓宏汇金投资管理有限公司、西部超导材料科技有限公司、抚顺特殊钢股份有限公司、攀钢集团江油长城特钢有限公司、中航国际物流有限公司。

经营范围

黑色金属、有色金属、金属材料、元素、炉料、刀具、工具、电工电气的销售及网络销售、仓储;金属型材下料;机械加工,锻件加工、销售及技术服务;技术信息咨询;货物及技术进出口业务。

地址:西安经济技术开发区凤城十二路凯瑞A座五层 电话:029-86135256 86135273 86135315 传真:029-86135261 网址:www.avicsm.com 交易网址:www.te-coon.com