

外场猛将熊小平

航空工业直升机所 程祎强

在航空工业直升机所，有一群人长年驻扎外场，工作在三亚试飞现场的熊小平就是其中一员。

熊小平，80后，一直从事飞控设计工作，经过跟产锻炼和外场磨炼，积累了丰富的经验和扎实的工作作风，近年来，他担任直升机所驻三亚跟飞队长，成了跟飞现场的大管家，一年待在外场的时间超过300天。

有人说熊小平是木人，爱岗敬业，立如青松；有人说他是石心，遇事稳重，心若磐石；还有人说他是铁人，不知疲倦，起于破晓，休于晦冥。眼见为实，这次笔者想通过一些和他有关的事，为大家眼中的“外场猛将”画一幅速写。

初识熊小平是因为直升机型号任务。未去三亚前，我给他发了一条短信，交代组织上的任务缘由。他没有及时回复，到了夜里10点，才收到他发来的一个“好”字，连个标点符号都没有。

出发之际，到机场时，我知会他晚9点到。4个小时后飞机落地，我

打开手机，收到一条8点42分的回信，这回是一个数字：“211”（房间号）。

到了外场驻地后，我被晾了一整天，心想怎么会有如此冷漠的人？不说热情似火，就看在同事份上，也该做点“面子工程”吧？

这个误会随后便打消了，我了解到，他实在是忙碌得很。

“程，你把今日的飞行总结写一下，嗯？都快晚上11点了？我马上去开个会，明儿见。”

明儿见，直到明儿凌晨1点（应该算后天了）才见到他。他刚从外面回来，一个电话叫起酣睡的我，然后，我俩就一起写昨日的飞行总结。

早上6点40，他敲开我的房门，穿着背心、裤衩、拖鞋三件套站在我门口，一边揉着眼睛一边打着哈欠对我交待道：“你带队进下场，把那个飞行问题和通信故障排了去，人员和车辆你一会自己去调度下，上午8点还有个会我要去开，现场交给你了，我扛不住了，先休息了。”语罢，打了一个哈欠。

其实，在三亚工作的每个人都很忙，如果在这些人里一定要找一个人

给“忙碌”代言的话，非熊小平莫属。他不是冷漠，他只是忙得顾不上对你热情。他忙到我心疼，忙到我于心不忍，忙到我这个临时主管，都去协助他做其他型号的工作。

对待科研，熊小平是异常严厉的。在一次外场工作中，经验不足的我犯了一个错误，熊小平立马拉长了脸，严肃地说：“小程，这个问题你的排故思路不够全面，不能想当然，一个故障在未确定问题原因之前，要把所有的可能性都考虑进去，循序渐进，由点开始，多点连线，串联破面。身为我们客户支援部的人，我不在现场，你就是现场负责，回去和设计讨论下，晚上12点前拿一个排故方案出来，落实到纸上！”

他虽然有点严厉，有点横，甚至有点蛮不讲理。不过，全队都很服气，因为这种“横”是直面问题的态度。随后他向我分享外场工作的学习经验。三亚跟飞队有凝聚力、非常和谐，工作进展一直也比较顺利，这与他的努力密不可分。

有一天，熊小平神秘地对我说：“上午别进场了，一会吃过早饭，7点



半楼下等我，跟我出去办点事。”

神秘的路程过半，才知道原来是去搬设备箱子。我心里寻思：“不就搬个试验设备？往卡车上吊不就得了吗，多大点事？”然而发现并不是这样。

10多个箱子里，每个装载近500公斤，勉强才能挤进大卡车，如此一来，人力的摆放就是一件大工程。整两个小时的苦力，中途下起了暴雨，雨水模糊了他的眼镜，混着汗水，淌

过脸颊，划过手背，又混着一抹掌心磨破的鲜血，随着止不住颤抖的手落下。

“这种事，多叫点人来多好？就我们部门内的几个人，真是去掉了半条老命。”我抱怨道。

“大家都有自己的事情要做，该排故的排故，该写报告的写报告，休息的难得能休息，我也不好意思去叫。就你个‘小不正经的’，我使唤起来没有任何压力！哈哈哈哈哈。”说着说着，他开心地大笑起来。

熊小平虽然严厉，但对跟飞队员也是非常关心爱护的。

长时间、高强度的工作后，他能察觉到跟飞队员们的辛苦，开小灶买点海鲜好好犒劳下队员们，但是他为了节约几块钱经费，在海鲜市场跟小贩讨价还价。原来这家伙，也有可爱的一面。

其实这样的小事，实在太多了，熊小平，当得起“名如其人”四字，猛如熊累担大任，细嗅蔷薇小平凡。

与铣床结缘的“井冈女”

航空工业洪都 冯昉斐

在洪都公司机械加工厂，有一位集“全国技术能手”“江西省优秀高技能人才”“井冈之子”“洪城工匠”等众多荣誉于一身的女铣工。从普通铣床到数控铣床，从普通职工到航空工业首席技能专家，她在这个岗位上坚守了24年，奉献了24年，以不让须眉的平凡美、力量美、技术美，诠释了劳动精神、职业精神、工匠精神。

“干一行，干服一行”

抽穗拔节的青春植根于现实的土壤，羽化成蝶的年轻积淀了成长经历。谈起与铣床结缘的往事，熊瑛笑着说：“其实我当时同时考上了技校和重点高中，因为我母亲是洪都老工人，在她的影响下我就来到了技校读书，那个时候的观念就是有个工作就行了。”

传统铣床需要工人手摇操作，是一项扎扎实实的力气活儿。在机床上，她一摇就是5年，中途也曾累哭，但绝不屈服。1999年，熊瑛以优异成绩考入洪都高级技术学院，自主选修了AUTOCAD绘图软件和CAXA工程软件，掌握了数控编程技术，通过两年时间的系统学习，

她的理论水平和操作技能才有了较大的提升。

“只要肯钻，就能成功”

回原车间后，熊瑛被立即安排到数控生产岗位。来到新岗位，熊瑛始终保持那份“钻”劲，“遇到山，就要学会去攀登；遇到水，就要学会去游泳”是她坚持不懈的动力。

在突击高教机研制工作中，许多榫缘类零件具有理论曲面复杂、腔深、壁薄、形体尺寸大等特点。在此情况下，熊瑛主动参与到高教机榫缘类零件工艺技术攻关中来，就零件装夹、坐标原点的转换设置、刀具材料选用、切削参数的选择等加工细节和工艺人员进行探讨，为此类零件利用三坐标数控设备实现加工交付做出重要贡献。这项攻关项目同年荣获集体QC成果二等奖。

“经验是工人极宝贵的财富”

现在的熊瑛已经是高级技师，但这份荣誉带给她的不只是光荣，还有压力。“虽然现在数控都是电脑编程，但是也需要操作人员的经验，像薄壁零件，如果装夹不到位，也会造成零件报废。”在她看来，工人做到更好的阶段，就不仅限于“做”这个层次了，更重要的是预见性。



面对军民融合的机遇，机械加工厂接触的零件类型不断增加。“我经常接触新零件，几乎三天换一种，每一种零件，特别是首件，都要和工艺员探讨，巩固工艺设计，有时候一份零件要改三四次。”即便身经百战，熊瑛仍然毫不松懈，在“品质从99%提高到99.99%”的极致追求中努力求索。

每个在岗位上兢兢业业、用心钻研的劳动者都是当代“工匠精神”的诠释者、传承者。对于熊瑛而言，“工匠精神”就是执着于事业的信念和担当以及追求精益求精、打造不朽之作的坚强理念。与机床相伴二十余载，教会了熊瑛什么是沉淀，“勤勤恳恳，永不懈怠，勤能补拙，功到自然成”。

满面，心里仿佛灌了蜜似的。

春节前的“冲刺”

农历腊月二十三，年味越来越浓，人们在期待中迎接新年的到来。

中国航发西航喷管中心八单元，依然是一派繁忙的大干景象。王虎与他的工友们坚守工作岗位，积极抢抓科研生产任务。在他们的心里只有一个念头：全面完成公司交给的各项任务，度过一个欢乐祥和的新春佳节。

忽然，正在忙碌的王虎接到一项紧急任务，配合做好某机项目改进工作，节前必须完成。

原来，某机状态改进工作已进入白热化，总装单位要求王虎所在的工段必须到现场取样加工，这就给他们的工作造成一定困难。在这种情况下，王虎带着大家现场取样之后，再回到喷管中心进行弯管加工，检查合格后再安装就位，为后续试车创造了良好条件。

那段时间，王虎日夜忙碌在生产现场，加班至深夜更是常有的事。经过他及团队成员的不懈努力，只用了一周时间就完成了近一个月的工作量，为某机试车奠定了坚实基础。

大家都说，春节前的冲刺，既有力，也有温度，体现了西航人的主人翁意识。对此，王虎露出憨厚的笑容。

瞧，王虎又开始招呼“小虎队”开始新的挑战了。

热处理战线上 淬出精品人生

航空工业华燕公司高级技师薛晓旭

航空工业华燕 曹承君 周娜

他坚守在特殊的工作岗位，在水火交融的一刹那淬出精品，连续5年一次提交合格率100%。他就是航空工业华燕公司热处理战线上的高级技师，薛晓旭。

薛晓旭是一位精神抖擞、有着军人气质的帅哥，大大的眼睛炯炯有神，在20年的时间里每天工作都要与盐渍、热油、铁块打交道，但是他的工装整洁而又干净，皮鞋锃亮，仅从这一点就不难看出，薛晓旭是一位工作讲究、干净利落的年轻人。

说到薛晓旭，他的同事都会竖起大拇指这样评价他：小薛每天早晨会提前半小时来到工段，预热好设备，为大家打好开水，并对当天的工作有计划地进行安排；小薛做事特别认真，交接班的时候，不但会口头交代，还会留下一份详细的工作记录；小薛肯吃苦、累活、重活，他都抢着干。能够连续5年被评为公司“突出贡献”员工，我们服气。

2017年，薛晓旭全年热处理零件加工累计工时6182小时，加工零件三万余件，各类工装模具300多种，一次提交合格率100%，全年没有出现过一次责任性的成批报废、让步使用，以及返修、返工等重大质量事故，没有出现过一次低级质量问题。如果说他有什么秘诀？那就是工作中善于钻研、讲究细节。

薛晓旭干工作两个字：钻！精！工装模具淬火实效是保证模具质量寿命的关键。小薛在干活前，都会主动找到前一道机械加工工序认真了解材料是否经过退火、预处理等工序，摸清楚了细节后再仔细斟酌热处理加工方

案，通常会制定至少三种加工方案与工艺员进行讨论，对模具的硬度、韧性和机械加工综合性能统一考虑后择优选一种最佳加工方案。因此，经薛晓旭加工的模具多年来基本没有返厂返修的现象，为用户创造了丰厚的经济价值。

坚持学习，不断创新也是薛晓旭鲜明的特点。一次，他接到一项零件尺寸外圆尺寸超过35毫米的支座固溶实效任务，按照常规工艺方法加工难以满足产品工艺硬度要求，薛晓旭作为华燕公司唯一一名热处理高级技师，通过查询资料和自己多年的经验积累，率先提出采用“中间处理方式”，满足了产品性能指标要求，并在同类产品中进行技术推广应用。仅2017年，薛晓旭就先后通过工艺方法创新解决了86J磁滞环淬火出现裂纹、5209A\46FP等磁钢时效变形、高合金模具钢淬、回火后易变形开裂等质量问题，成为工段名气响亮的技术带头人！

薛晓旭是一个有心人，他连续20多年都坚持做工作笔记，每一天他会把工段里发生的质量问题、解决方法都认真记录下来，并常常与同事分享工作心得体会，带领大家提高工作质量，共同进步。他说，我既然选择了这一行，我就想把我的工作做好，对得起自己的良心！

正所谓：凿井者，起于三寸之坎，以就万仞之深。薛晓旭通过自己的努力，在平凡的工作中善于钻研学习，2012年，薛晓旭被评为陕西省劳动模范，连续多年被评为华燕公司“突出贡献员工”光荣称号，用勤劳的双手书写着自己的人生！

用“心”服务 点亮青春

记航空工业昌飞客户支援部通州服务站站长段天祥

航空工业昌飞 陈迪波

“直升机每一架次的安全起降，是我的责任，也是我最最大心愿和快乐。”在外场保障实践中不断历练成长，段天祥以24小时的全身心精准服务保障，点亮着他的无悔青春，也让他慢慢领悟到“家是浓缩的‘厂’、厂是放大的‘家’”。

作为昌飞公司客户支援部通州服务站站长，段天祥协同其他2名同事，致力做好客户三个机型的服务保障工作。恪守“为客户而为、为支援而强”的工作理念，他以精心的服务态度、精准的业务技能、快速响应、积极协调，想用户之所想、急用户之所急，想尽一切办法、克服各种困难让用户满意，倾心尽责保障公司外场直升机的完好率和执行任务的出勤率，倾心打造“昌飞造”品牌形象。

2017年，段天祥先后执行过朱日和建军90周年阅兵、第四届天津直博会、电影“空天猎”拍摄等专项保障任务，以及其他实弹打靶和战备演习任务。

天津直博会期间，陆航某旅出动多架直10型机参加风雷表演队。在此之前，为确保飞机完好率，段天祥和部队人员一同梳理每一架任务机的状态。针对梳理出来的故障问题，他向单位进行情况汇报，并进行分类，及时协调涉及的厂所前来解决，沟通设计所对飞机的状态情况进行任务前的评估。不到10天，问题全部得以处理，直升机顺利转场天津执行任务。就在9月8日，他伴随保障抵达天津，晚上接到母亲电话，得知父亲突然生病需要住院进行手术。“妈，我在执行一项重要保障工作，等任务结束就回家看望老爸。”躺在床上，他辗转反侧，内心多了些许沉重。在接下来的任务过程中，作为执行任务飞机的厂所负责人，段天祥组织现场人员每天上午与机务人员对飞机进行精细检查、梳理状态，保证了直升机每一次起飞的安全。每次飞行结束，他与机务一起检查飞机关键部位、判读飞参数据，对飞行发现的故障竭尽全力在当天排除。晚上，总结当天的工作细节，为第二天的任务开展做好充足准备。直升机飞行表演震撼直博会全场，段天祥认真精细的工作态度，得到客户和单位领导的好评。



因为时间和接触范围等局限，在找对象这件事情上显得有点困；也难得有时间回家看望父母，任务在即身不由己，只好通过电话表达思念之情。但这些丝毫没有影响段天祥对工作的执着。直博会保障任务结束，他买好了车票准备回家看望父亲。就在这个时候，部队点名让他伴随保障实弹打靶任务。为了让直升机更好地展示风采，回家的念头只好搁浅，他决心全力以赴保障此次任务的顺利完成。

空军运搜某旅直升机地面开车，发现主减平台台渗漏液压油，一时找不到故障点。因为第二天飞机要到张家口参加演习任务，机组人员开始着急了。段天祥想尽办法查找原因，通过仔细观察，终于找到了渗漏点，并判断出是液压管和单向阀连接处出现了问题。可是重新装配后开车验证，故障依然存在。想到换件，但现场没有备件。到了晚上11点，北方的深夜异常寒冷，大家依然在想办法。任务紧急，段天祥只好协调附近部队借用备件，等到故障最终排除，已是深夜两点。尽管在疲倦中回到宿舍，但他的内心感到很欣慰。

在外场，昌飞公司售后服务保障人员生活单一，办公室、保障现场、食堂“三点一线”。他们一切以干好工作为重，为了心中的那一抹蓝，忘我地拼搏着、奉献着。他们“舍小家”、“顾大家”的敬业精神和岗位操守，感动着与他们并肩奋战的官兵。“段天祥等售后服务保障人员服务态度好、业务技能过硬，他们加班加点与部队官兵并肩保障好每一次飞行任务，也给我们提供了很多技术支持。”部队官兵对昌飞公司外场人员的工作表示肯定和赞誉。

王虎和他的“小虎队”

中国航发西航 马宽新

王虎，名如其人。长相虎头虎脑，走路脚下生风，工作起来虎虎有生气。

作为中国航发西航喷管中心八单元值班工长，王虎每天需要面对的工作很多。正给焊接班组的员工分配任务，总装单位又打来电话要求赶赴现场进行临时排故；排故人员刚走，中转单位又说走完工序后零件标记有些模糊，难以分辨，任务应接不暇，王虎略显疲惫，但他都一一按要求完成。

由于自己的勤奋努力，王虎在工作中也获得了一连串的光荣。他参与的课题“弯头拼接类管组件加工工艺改进”获西航工艺系统创新增效一等奖；并连续两年荣获喷管中心“优秀共产党员”称号；2017年，王虎又被西航授予优秀共产党员……对这些荣誉，他却显得有些惘惘不安，“工作是大家干的。”

“忙”并快乐着！

在西航喷管中心八单元，王虎真称得上是一个大忙人，可忙归忙，但那招牌式的微笑却总是挂在脸上。

一大早，初春的阳光洒满西航，他开始了全天的忙碌。制定员工班产计划，跟踪公司关注的急缺件号进展情况，协调现场零件周转，这些都要花费很多精力和时间，但又都是零件加工必不可少的环节，王虎总是躬身实干。

相比前几年，现在的管子加工

已经改进了许多，不仅产品质量改善了，工作效率也大幅度提升。这件事情与喷管中心的技术改进与王虎和他的“小虎队”努力密不可分。

2011年以前，一根直径为10毫米的管子进行弯曲，每个员工都需要比照样件一点一点地加工，费时费力暂且不说，效率低下成为制约任务完成的“瓶颈”。“那时候完成一根管子的加工任务大约需要半个小时，现在改为数控加工，设备调整好之后，加工一根管子只需要一分钟。”王虎兴奋地说。

效率提升数十倍，让人有些不可思议，期间王虎与团队成员也付出了很多，试装验证、改进方法、优化数据，过程虽然艰辛，但结果非常令人满意。

每每谈及此事，王虎总是笑容

