



扫描关注
中国航空工业官方微信

扫描登录
中国航空工业官方网站

■ 邮发代号：81-183, 1-3011
■ 第3334期 2018年8月14日 星期二（今日8版）

■ 中国航空工业集团有限公司 主管 主办 ■ 国内统一刊号：CN11-0075

中国航空报

CHINA AVIATION NEWS

用责任和担当成就试飞事业新时代 | 4版

为您服务
航空工业光电所
电话：0379-63323027
网站：www.avicoptronics.com

投稿邮箱：news@cannews.com.cn ■ 中国航空新闻网cannews.com.cn

中国航发党组巡视工作领导小组 听取2018年第二批巡视情况汇报

本报讯 近日，中国航发党组巡视工作领导小组召开会议，听取集团党组巡视组2018年第二批巡视情况汇报。中国航发党组书记、董事长、巡视工作领导小组组长曹建国主持会议并讲话。总经理、党组副书记、巡视工作领导小组副组长李方勇，党组成员、党组纪检组组长、巡视工作领导小组常务副组长戴晖出席会议。

曹建国在听取第二批三个巡视组的工作汇报后，充分肯定了集团党组巡视组的工作。他指出，巡视组能够坚持会议并讲、总揽全局、突出重点、把握关键、实事求是、客观公正、敢于担当、敢于碰硬、敢于较真、敢于亮剑，认真履行了巡视工作职责，为集团党组巡视工作顺利开展做出了积极贡献。曹建国要求，巡视组要继续发扬优良作风，坚持稳中求进总基调，聚焦“六个围绕、一个加强”，巡视工作成效明显。

曹建国严肃指出巡视发现的突出问题，对加强巡视整改提出明确要求：一要尽快开展巡视反馈整改工作。巡视组要尽快将巡视结果反馈给被巡视单位。集团各部门要积极主动指导被巡视单位做好问题的整改工作。被巡视单位党委要提高政治站位，切实担负起整改的主体责任，确保整改工作不走过场，切实推动问题解决。二要切实做好问题线索的处置工作。对巡视组移交的问题线索，集团相关部门和有关单位要立即按照有关要求和程序进行调查核实，对于违规违纪问题，特别是涉及的重点人、重点事，要依规依纪严肃处理和问题，切实发

C919取证构型 首个垂尾大部件交付

本报讯（通讯员 裴根 杨帅）8月8日，航空工业哈飞向中国商飞交付C919取证构型首个垂尾大部件。中国民航华东适航审定中心为哈飞颁发适航标签，标志着该部件符合适航要求，可以装机使用。该部件将随C919取证构型首架机（10103架机）进行科研试飞。

据悉，C919取证构型的首个垂尾大部件较以往研制难度更大。哈飞于2016年启动10103架机垂尾研制工作。研制过程中，项目团队突破了壁板长桁分层、变厚度、变截面、带加强凸台等高难度复杂构型，单向带自动铺带和热隔膜成型等关键技术，为后续装配奠定坚实基础。哈飞首次应用了机器人制孔技术和全新装配生产线，生产效率得到提升。今年2月和5月，垂尾中难度最大的部件梁和壁板分别交付铆装车间；5月末，垂尾铆装开始。铆装过程中，工程、技术、质量等人员高效协同，将铆装周期缩短近一个月，为最终交付赢得宝贵时间，哈飞也成为垂尾供应商中产品最先交付的单位。

作为C919大型客机机体结构主要制造商之一，哈飞主要承担主起落架舱门工作包、前起落架舱门工作包、翼身整流罩工作包和垂直尾翼工作包等4个机身大部件的制造。



CR929起落架系统方案 征询书（RFP）发放

无论是正常运行还是异常情况下，对飞机的起落架都有很高的安全性要求。该系统的组件需经历较长且复杂的研发、制造和测试。

受邀请进入CR929项目RFP阶段的起落架系统潜在供应商范围是根据前期信息征询书（RFI）回复评估结果及联合概念定义（JCDD）工作情况而确定的。

根据计划，潜在供应商将于2018年11月底前提交CR929项目起落架系统RFP建议方案。此后，在CRAIC组织下，中俄联合工作团队将对供应商的建议书进行详细分析和全面评估。（高斐）



行商天下四十载 变革奋进立潮头

——中国航空贸易的发展之路

本报记者 王恒

1978年，是中国历史发展中具有划时代意义的一年。这一年，中国开启了改革开放的伟大历程，从此深刻改变了中国，也深刻影响了世界。40年前，乘着改革开放的春风，中航技应运而生，中国航空工业打开了通向世界的大门。40年行商天下，中航技以航空贸易起家，从国内做到国外，从航空产品做到非航民品，从无到有、

开栏的话：风雨砥砺，执梦前行，从1978年到2018年，中国航空工业走过了轰轰烈烈的40年改革开放之路。即日起，以庆祝改革开放40周年为契机，《中国航空报》将开设“改革开放40周年——那些难忘精彩瞬间”栏目，甄选40年来航空人难忘的宝贵记忆，呈现中国航空工业在体制机制创新、武器装备研制、民机产业发展、通航产业加速、国际市场开拓、资本市场运作、军民融合推进、人才队伍培养、品牌价值提升等一系列改革进取中所获得的辉煌成就，总结经验，乘势而上，在新的历史起点上推动我国的航空事业实现新突破。

由小到大、变弱为强，成为中国航空工业面向世界的主窗口。40年风雨兼程，40年砥砺前行，重温中航技创新创业的激情岁月，回顾中航技与改革开放共生共荣的光辉历程，一幅中国航空工业转型与变革的历史画卷缓缓铺开……

20世纪70年代末，改革开放揭开了中国历史的新篇章。在此之前，一直执行国家对外无偿援助政策，为维护国际和平做着重要努力的中国航空工业，也迎来了发展道路上的新契机。1978年末，中共十一届三中全会之后，国家援外政策和体制发生重大调整，援外工作开始向经济贸易方式过渡。在邓小平等老一辈无产阶级革命家“军援转军贸”的战略思想引领下，已有30年基础的中国航空工业开启战略转型，准备投身国际市场竞争。

1979年初，中国国防工业第一家进出口经营机构——中国航空技术进出口公司（中航技）成立。成立之初，

为推进中国航空工业以崭新面貌抓住商机、迅速走向世界，中航技与第三机械工业部外事局（外事局）实行“一个机构、两块牌子”的特殊职能，共设一个领导班子和一套行事务机构，统一组织中国航空工业进出口贸易。

（下转二版）

头条新闻
航空工业沈阳飞机设计研究所
电话：024-86368601
传真：024-86368067

中航客舱系统公司收获第二单 旗下FACC、AIM与空客签署合作协议

本报讯 近日，在中航客舱系统有限公司成立后不久，旗下两家子公司FACC和AIM Altitude先后与空客签署了重要合作协议，FACC将为空客A320系列飞机提供入口区域的内饰，AIM Altitude将为空客A320系列飞机提供厨房和储物柜。新的合作协议将进一步扩大中航客舱与空客公司的战略合作。这也是继中航客舱成

立以来，与海航公司签约后的第二笔订单。

FACC多年来一直是空客值得信赖的供应商和合作伙伴。自1990年起，FACC一直为空客A320飞机提供头顶储物箱和天花板。此次新增的工作包包括入口区域的整个衬里，以及登机门区域包含飞机前部、中部和后部的天花板面板。

空客A320客舱全新的设计采用开放式现代风格，空客公司通过A320系列的客舱已能做到将乘客飞行体验提升至宽体飞机的水平。客舱设计与A330neo和A350 XWB一致。FACC将使用最新技术设计入口区域，为乘客打造宾至如归的独特感受。

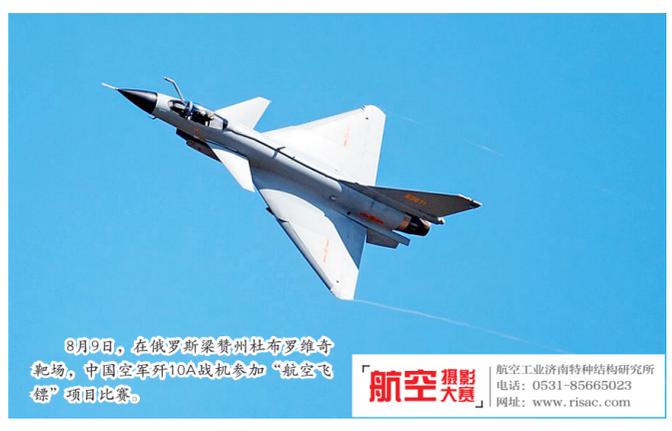
同时，AIM Altitude将为空客A320飞机系列开发、制造、供应厨

房和储物柜，作为“供应商提供设备”（SFE）产品向航空公司客户提供。签署这项SFE合同标志着AIM Altitude已成为空客的“一级”客舱供应商和风险共担的合作伙伴。该项目将分享到一半的市场份额，其研制工作随即展开，未来的生产考虑放在中国。

（辛文）

“国际军事比赛-2018”圆满闭幕

中国空军在“航空飞镖”项目中收获两项第一



据《解放军报》消息 当地时间8月11日下午，“国际军事比赛-2018”总闭幕式在俄罗斯莫斯科市郊阿拉比诺爱国者公园举行。历经15天的激烈角逐，中国军队在参加的22个比赛项目中，获得4个团体第一，15个团体第二，2个团体第三，1个团体第四。

“国际军事比赛-2018”共计28个比赛项目，在7个国家的23个比赛场地展开，中国军队在“苏沃洛夫突击”“晴空”“安全路线”“海上登陆”项目中获团体第一；在“坦克两项”“航空飞镖”“侦察尖兵”“空降排”“工程方程赛”“开阔水域”“汽车能手”“修理营”“军事拉力”“忠诚朋友”“厄尔布鲁士之环”“军医接力”“野战炊事”“道路巡逻”“稳定接收”项目中获团体第二；在“安全环境”“狙击边界”项目中获团体第三；在“军械能手”项目中获团体第四。

其中，“航空飞镖”项目期间，各国参赛飞行员分三个阶段经历了体能考核、目视空中侦察及驾驶技巧、航线飞行和对地面目标作战使用等课目的激烈比拼。最终中国空军歼轰7A、伊尔-76机组分别夺得歼轰7A轰炸机组、运输机组冠军，歼10A、轰6K分别夺得歼轰7A轰炸机组第二名。

此外，中国承办赛事的闭幕式，8月11日上午已在福建泉州、新疆库尔勒举行。至此，“国际军事比赛-2018”圆满闭幕。

（李大勇 武元晋 杨盼）

青春谱写绚丽华章

——记航空工业西飞系统件厂韩栋

本报通讯员 范兆祥

阳光透过厂房的天窗照射在一排排整齐的设备上，划出一条条优美的弧线，洒脱而奔放……韩栋和以往一样，早早地来到单位。职业习惯使他每天上班前都要走遍自己所管辖的每一个角落，对每一个零件、图号、交付节点进行检查，确保当天生产能够顺利进行。

“敢干事、想干事、干成事”是韩栋参加工作给自己立下的志向，也是他7年工作的“座右铭”。作为一名年轻的工程技术人员和共产党员，韩栋深知自己的担当和责任。哪里出现“瓶颈”、“硬骨头”，哪里就有他的身影。

“敢干事”。担任工艺员期间，韩栋参与了C919应急门制造，其中一项

“铰链臂”零件因工艺方案复杂、加工难度大，最初定为某扩散厂家加工。但该零件在扩散厂家耽误了两个月的时间后，取消了协作意向，产品不得不拿回来自己干。此时，离零件交付节点仅剩不到一个月时间，工艺方案依然没有着落。关键时刻，韩栋主动请战！在之后的时间里，他几乎放弃了所有业余时间，对产品进行仔细研究，不停地奔波在工段与工艺室之间，了解设备加工参数、确认刀具规格、验证装夹合理性，并与操作工人交流探讨加工方法。同时，他反复研究工艺方案，用两周时间完成了程序的编制，产品进入试制。试制过程中，韩栋白天跟产，晚上优化程序，整个零件加工采用六次装夹、预留多个工艺凸台，仅钻孔就多达180多个，经过

反复更改和优化，最终解决了该零件的加工难题，确保了零件按期交付。

“想干事”。从普通机械加工到数控加工，从车铣复合新技术应用到液压附件装配试验技术，再到精益单元建设等专业知识的学习和普及，韩栋不断充实自己。他深入生产现场，梳理问题、寻找改善点，将所学应用到现场改进和提升当中，先后完成了800余项常规复杂零件的数控加工改进、300余项复杂异形回转体零件的车铣复合加工应用、多项附件产品装配及试验工艺的改进、软管组件非破坏及破坏性试验方法的研究与应用，以及螺栓、隔板组件精益单元建设等工作，为专业厂的技术提升做出很大贡献。

“干成事”。韩栋利用业余时间组织年轻工艺员进行学习，通过近三年

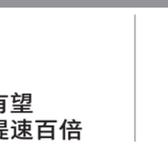
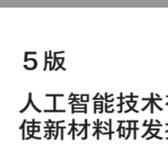
的训练，他在液压单元打造出了一支优秀的工程技术队伍，解决了生产中的许多“瓶颈”项目。在首次引进的车铣复合技术中，他带领工艺团队实现了该技术在西飞的成功应用；在某型机80余项聚四氟乙烯软管组件生产中，他利用现有试验设备，成功实现该类软件的自主试验；针对某型号长期存在的故障高发附件产品，他制定出详细改进措施，逐步解决了该类附件长期存在的故障问题。

从懵懵懂懂、满怀憧憬的毛头小伙，到一名技术骨干、技术室副主任，一步一个脚印，一年一个台阶，韩栋用青春年华谱写出一篇绚丽的华章。

责任编辑：王恒 美术编辑：赵亮
联系电话：010-85672308

60 Years
航空工业西安飞机工业(集团)有限责任公司
电话：029-86845000
传真：029-86846222
网址：www.xac.com.cn

本期看点



看航空 防务

中国航空报
官方微信

