

## 吴献东到力源液压检查指导工作

本报讯 9月4日，航空工业党组成员、副总经理吴献东到航空工业力源液压调研，参观了科研生产现场，听取了关于生产经营、改革发展等情况汇报，并与班子成员座谈交流。

吴献东强调，要聚焦主业、强化专业，坚持发展液压专业，不断提升专业能力；坚持军民融合发展，按照“三同”原则和“三高”方向，用

市场化的思维推进非航空业务发展；要深化改革发展，抓好瘦身健体、“三供一业”分离等工作，确保轻装上阵；用好上市公司平台，优化资源配置，加强技术创新，强化民品替代进口工作；发挥好党建集聚人才、集聚资源的优势，创新激励机制，着力引进高端人才，推动企业尽快实现高质量发展。（边晓）

## 李本正赴上电所、上电调研

本报讯 9月6日，航空工业党组成员、副总经理李本正到航空工业上电所调研。李本正强调，要在“集团抓总、主机牵头、体系保障”原则下，利用机载系统改革机遇，充分发挥系统配套单位作用，强化产品集成与验证过程，提升产品核心竞争力；要在管理上强化军品首责意识，加强均衡生产和外场服务保障，确保按主机要求完成军品交付和保障任务；在人才队伍建设上，要大胆改革，创新人才激励机制；在基层党建上要在全面落实航空工业“1122”党建工作体系的基础上，开展特色基层党建建设。

随后，李本正来到航空工业上电，参观了科研生产现场，听取了上电年度装备任务的交付进展和防务业务变革举措的报告。李本正强调，要坚决践行军品首责，把握好主机的节拍进度，做好计划协调，满足主机的生产进度，持续加大科研投入，花大力气提高装备国产化水平，确保国防装备安全；要坚持军民融合发展，加强核心能力建设，做好大防务多领域的应用推广；要关注部队训练需求，提高外场服务保障能力。对上电人才队伍建设以及军民融合拓展等工作，李本正建议上电要大胆探索，创新实践，推动企业健康发展。（欣闻）

## 张希赴甘肃调研全面从严治党工作

本报讯 9月4-6日，航空工业党组成员、纪检组长张希先后到航空工业兰飞、万里、天飞调研，参观了各公司的科研生产现场，并听取了落实全面从严治党“两个责任”工作汇报。

张希强调，一是要要进一步深入学习贯彻落实习近平新时代中国特色社会主义思想和党的十九大精神，落实航空工业党组决策部署，紧密结合实际，学懂弄通做实，落实五大发展理

念，练好内功，打好基础，推动公司持续发展；二是扎实推进全面从严治党工作，认真落实“两个责任”，加强纪律建设，不断完善制度，强化工作落实，把全面从严治党向基层延伸，使干部职工知纪明纪守纪；三是进一步加强自身建设，打造高素质、专业化的纪检监察队伍，突出职责定位，确保履职到位，认真做好监督执纪问责工作，稳步推进纪检监察工作高质量开展。（宗合）

## AV500无人直升机完成森林消防演练

本报讯（通讯员 何欢）近日，为拓展国产无人机的应用范围，航空工业直升机所 AV500 无人直升机技术保障团队奔赴指定地点开展森林消防演练。

在完成无人直升机灭火弹挂架改装、消防弹调试设备、全状态地面及飞行调试等准备工作后，演练正式开始。AV500 无人直升机爬升至指定高度后，飞行至着火点上空

悬停。飞行指挥员下达“投弹”指令，两枚消防弹从 AV500 机腹位置投出，在离火点上空位置精确爆炸，爆炸的干粉迅速把凶猛的火苗团团包围，大火瞬间被熄灭。AV500 无人直升机森林消防演练的圆满完成，标志着 AV500 无人直升机已正式具备消防领域的应用能力，国产消防直升机增添了新的利器。



本报记者 李梦依

改革开放为中国航空工业革新发展注入不竭动力，40年来，航空武器装备的更新迭代也不断推动着国防军事建设的高速发展。随着轰6K等远程精确打击装备交付部队，标志着我国空军空中远程精确打击能力逐步形成，我国轰炸机事业又提升到了一个新的高度。轰6K飞机的批量列装，加快了我国空军由“战术空军”向“战略空军”转型的步伐，健全了我军“三位一体”战略打击能力，使我军首次拥有对第二岛链目标实施精确打击的能力。

### 频频实战演练 “战神”卫国

轰6K飞机是在西方势力对我国严密技术封锁的条件下，根据我国的战略需求，围绕提高飞机作战效能的关键要素，对飞机平台、导弹武器、机载电子系统进行集成设计，创新研制的我国第一型具有战略打击能力的中远程轰炸机。

该型机是我国唯一可打击第二岛链、覆盖南海全域的作战飞机。自装备部队以来，开展了全疆域多方向的实战演练任务，以“仗怎么打，兵就怎么练”为指引，以临战状态为要求，高强度安排训练科目，出色完成了各类作战任务。2014年，“执行九段线巡逻任务”，有效震慑了周边敌对势力、宣示了领海主权。

2015年春节前夕，国家主席习近

## “战神”扬威 亮剑空天



平视察空军轰炸航空兵部队，亲自登上轰6K飞机，坐进驾驶舱，手握驾驶杆体验操作。2015年3月，轰6K飞机飞越巴士海峡，突破第一岛链，赴西太平洋开展远海训练，首次在西太平洋上空留下了中国空军的航迹，以实力维护了我国的核心利益。2015年9月3日，9架轰6K远程轰炸机组成气势恢宏的空中梯队，列阵飞越天安门广场上空。这是轰6K轰炸机部队首次公开亮相。此后，轰6K又多次在西太平洋训练等活动中执行重要任务，在相关海域飞越国际水道，引起全世界的极大关注。

实战实训，潜心砺剑。4年来，中国空军列装的轰6K轰炸机航空兵部队实现了常态化赴西太平洋远洋训练、常态化警巡东海防空识别区、常态化绕岛

巡航、常态化战巡南海，神勇亮剑空天，投送大国之威。

### 打破研制壁垒 “飞豹”冲天

如今轰6K的辉煌，让人不禁回忆起1988年12月14日，我国第一架自主研发的双座、双发、超声速歼击轰炸机——“飞豹”歼轰7一飞冲天，宣告了中国第一代超声速歼击轰炸机的诞生。

在此之前，我国在役的飞机，有的是在国外原准机的基础上测绘仿制而成的，歼轰7是我国第一架在没有原准机的基础上，完全自行设计的飞机。因此，歼轰7飞机的成功首飞，在我国航空史上具有划时代的意义。事实上，歼轰7飞机的研制之路，

## 潜心砺剑 书写强军新答卷

什么比远程轰炸机更能代表空军的特点了——让地球任何角落的任何目标遭遇灭顶之灾。

作为一款能够满足现代战争需求、满足空军装备体系需要的中远程重型轰炸机，轰6K意义非凡。在其研制的过程中，攻克了200多项关键技术，对70%的飞机结构进行了全新设计和改进，机载系统全面换代升级，实现了老旧平台跨越式发展，飞机作战半径和载弹量大幅提高；突破了侦察/告警/干扰综合化设计、海量信息融合和态势感知、多模式干扰等关键技术，全新研制了具有国际先进水平的全方位/多频段/多模式机载自卫电子对抗系统，飞机生存能力大幅提高；创新构建轰炸机综合航电系统技术体系，全新研制先进的火控雷达、综合通信、组合导航等机载系统；突破大型机载航电系统技术瓶颈，研制大功率/高效能/高可靠性机载航电系统。

轰6K飞机的研制带动了航空技术，特别是轰炸机和大飞机研制技术的飞速发展，多项技术成果已经应用到后续研制的轰炸机和运输机中。

轰6K等远程精确打击装备交付部队，标志着我军空中远程精确打击能力逐步形成。有着“战神”美誉之称的中远程轰炸机轰6K，2015年3月30日首次前出第一岛链，成为空军强军历程中的标志性事件。近年来，围绕军事斗争准备和国家权益维护，轰6K轰炸机多次经古台湾海峡、巴士水道，前出第一岛链并绕飞台湾岛，常态化巡航南海并参加多场实兵对抗演练，有效拓展了空面打击范围，震慑了台独等势力，维护了国家主权。

万里长空，以“神威大队”为代表的空军轰6K飞行员，实战实训，亮剑空天。轰6K的任务系统、飞行平台系统都是比较先进的，它必然对地面保障人员和飞行员提出更高要求。与

充满了艰辛和坎坷。20世纪60-70年代，面对国外航空武器飞速发展和我国航空装备相对落后的严酷现实，中央军委要求工业部门研制一型平时对敌有强大威慑力、战时能打赢现代化战争的航空武器装备。研制过程历经“三起三落”，流失了几年的宝贵时间，但可贵的是轰轰7飞机的研制始终没有被搁置。航空人挺过了磨难，在极其艰难的情况下，完成了歼轰7飞机的研制。歼轰7飞机在改革开放的重要关口，为中国的轰炸机研究打开了发展的道路。

二十世纪五六十年代，中国参照苏联伊尔-28轰炸机，改进设计并试制生产了轰5喷气式战术轰炸机，可在各种复杂的气象、地理条件下执行前线战术轰炸及攻击任务。轰6是中国在引进的苏联图-16轰炸机的基础上仿制的中型轰炸机，1969年实现量产，至今为止，轰6改进型仍然是中国轰炸机的主力。

从轰5、轰6，到歼轰7、轰6K，中国在研制轰炸机的道路上经历过困境，也承受过失败。中国航空工业从跟踪发展到自主研发，在武器装备方面实现了重大跨越。轰6K飞机的列装和应用，构成了中国空军的主要力量，使中国空军在信息化条件下远程精确打击能力和全疆域覆盖打击能力有了里程碑式的进步，为空军实现“空天一体、攻防兼备”战略要求提供了可靠可用的大国利器。

轰6K试飞员、飞行员们的相处经历，让何胜强有着更为直接而深刻的感触：“老轰6飞行员一进座舱就感叹：完全不是以前的轰6了。他们立刻感觉到学习的动力和压力。这种感觉不是一次性的，而是成体系、伴随终生的。当然，我们现在飞行员的学历层次都很高，他们对新装备的消化也很快，轰6K装备部队不久就执行了任务，而且完成得非常精彩。”

“战神”出击，3年多来前出岛链、战巡南海、警巡东海，在练兵备战中不断飞出新航迹。“这款飞机的设计初衷就是要它出岛链飞行，空军已经实现了这种使用的突破，我们很高兴，也很激动。目前，轰6K的航程、载弹能力、执行任务的可靠性，都实现了预期目标。当然，我们没有停止对这款飞机的持续优化和改进，相信这款飞机的潜力很快还能被挖掘出来。”何胜强展望未来，信心无限。

## 新时代 新洪都

| 本报通讯员 周巍

2017年5月5日14时，C919大型客机在上海浦东国际机场首飞成功。作为提振民族自信、大国自信的标志性工程，让中国的大飞机飞上蓝天，既是国家的意志，也是全国人民的意志。

2009年5月26日，航空工业洪都与中国商飞签署了“C919大型客机机体结构供应商理解备忘录”，成为大飞机项目机身/中后机身两大机体结构部件的唯一供应商。从这一天开始，大飞机的荣耀开始与洪都这个充满历史传奇的航空摇篮企业相映相辉，南昌航空工业城再次开启了新的辉煌创业之路。

### 对标定位 文化再造

“十三五”开局之际，是“再创洪都新辉煌”的谋划之期，洪都人以前所未有的开放心态，以战略为导向，在行业规划和用户需求中寻求生存空间，高起点寻求战略定位和产业占位，对标一流，顶层策划。分量最重的，就是以C919机身供应商为牵引，以规划建设南昌航空工业城为支柱，聚焦于打造国家大飞机大型结构件主力生产基地和国际航空转包生产核心生产基地，跻身国际知名机身COE。

决策之后的行动，日进千里。南昌东郊，瑶湖之畔，曾是一片荒僻的湖乡野径，总投资300亿元、总占地面积25平方千米的现代化国家航空高技术产业基地——南昌航空工业城，拔地而起。基于满足大型客机研制能力的需要，洪都自筹资金在南昌航空城打造建立了一套能够满足C919研制任务的生产线，建设大部件装配等厂房近20万平方米，购置的大型自动化装配生产线、自动钻铆机器人、蒙皮镜像铣设备以及数控蒙皮滚弯机、喷丸强化机12米阳



C919飞机部件开铆。



## “洪都造”助力大飞梦

### ——航空工业洪都参与C919大飞机研制纪实

极化生产线、12米退火实效炉等重大技改条件和设备全部投入使用。

然而，民机工业底子弱、技术难、风险大，对洪都人来说，这份挑战因受航空产业规划、产品结构特点、科研能力等多方面的局限，变得更加沉重、更加艰难。面对外界的质疑，洪都人选择了直面挑战，以第三次创业为号角，开启能力蝶变之路，突破瓶颈，文化再造。

### 从磨合走向融合

在洪都C919研制现场，经常能看到中国商飞派驻的人员蹲点生产现场，双方就关键技术问题进行联合攻关。中国商飞与洪都建立了联合项目团队，成立了联合指挥部，完善生产和装配过程的责任体系，细化基层管理，加强内、外部的沟通协调，提高了项目的运行速度。

事实上，洪都自承接C919大型客机项目以来，便建立了完备的组织模式，洪都成立了前机身、中后机身工作包项目经理部，全力调配各项资源，形成了以航空城为装配基地、以产品实现为

导向的项目管理组织模式。但作为机体供应商，洪都的组织模式如何与中国商飞对接，双方团队如何结合各自特点，发挥彼此优势，从磨合走向融合，共同推动项目研制进度，是双方都在逐步探索的问题。

此外，针对关键技术和零件配套等重要问题，洪都组织实施专项关键技术攻关，启动外协工作团队，安排专人在各关键外协供应商处驻厂，第一时间跟进协调各类问题，在关键点上获得事半功倍的效果。

在零件生产配套组织上，现场实施“盯人、盯任务、盯问题、盯产品和文件的落实”的全方位管控办法，零件生产现场服务组和装配现场服务组发挥了重要的枢纽作用。联合指挥部人员协助各生产单位解决生产协调、快速处理、设计沟通联络等各类问题，统一调配，做到关键零件专人跟产，保障关键零件24小时不间断流转。进入装配阶段，联合指挥部提供全天候服务，全面处理技术、质量、工装、配套、紧急放行等方面问题，快速响应。同时，启动

装配现场24小时工作制，保障关键岗位不间断开铆。为鼓励生产、提高效率，组织现场动员即授旗仪式，为现场工程服务突击队、工装突击队、装配突击队、零件制造突击队授旗，创造良好的生产氛围。

对C919项目来说，中国商飞与洪都分别作为主制造商与供应商，是一个共同体。洪都企业文化的核心价值观是“忠诚、自信、求实、共赢”，“共赢”体现了洪都对客户的尊重与承诺。作为中国商飞的九大机体供应商之一，洪都愿意为中国商飞提供良好的支撑，也希望双方探索“主制造商—供应商”模式，共同推动大飞机项目技术成功、商业成功和市场成功。

### 艰苦奋斗的日子

如果说研制国产大型客机是集结了国家意志的重大决策，那么，对洪都人来说，这场旷日持久的“战斗”就是一个负责任企业对国家最忠诚的表达——明知前路坎坷，仍不吝奋勇跋涉的脚步！



C919飞机部件生产现场。

像设备的应用能力，攻克设备应用技术难题；通过大量试验，获取了新材料、新工艺、新设备条件下的加工工艺参数；通过对蒙皮结构特征的铣削方式、走刀方式、走刀方向等加工策略进行研究，探索出适用于蒙皮镜像铣加工的走刀策略，实现了飞机蒙皮的精确制造，使我国航空制造技术迈入了飞机蒙皮精确一体化制造领域，推动了我国航空制造技术的发展。

进入装配阶段，洪都商飞作为装配的主体单位，对标世界航空工业先进企业，找准发展定位，引进行业内目前最完整的数字化装配生产线。项目研制采用以数字量传递取代模拟量传递装配协调方法，提高装配制造协调准确度，缩短研制周期。以数字量传递方法进行直接的相关性工艺设计和协调制造，能够减少制造协调环节，控制误差积累，最大限度地保证数字化产品模型数据在传递和使用中的唯一性、一致性，提高工装与零件制造的准确度，从而达到提高装配协调准确度的目的。大型客机项目在自动化装配领域的大胆探索，开辟了全新的新机研制道路，为实现数字化装配的目标迈出了坚实的一步。

自从C919项目启动，自从航空产业塔尖上出现中国身影，我们在技术和体系上的差距，正在以前所未有的速度缩短。在洪都人眼中，对质量的严格就是对国家最大的忠诚。质量不仅仅是一张返修单、一串数据、一项检测，每个细节、每道工序、每项服务都牵系着企业的尊严和荣誉。

洪都精神缔造了光荣的历史，洪都智慧开启了创业新征程。与中国商飞一起同行，航空工业洪都的转型升级之路将更为壮阔。曾经，洪都创造了新中国第一架自制飞机，今天，洪都又投身于中国第一架自己的大飞机。

鸿篇巨制，起于意志，起于精神。航空工业洪都将继续肩负荣耀与责任，不辱使命，收获新的精彩！