重宣教 抓阵地 强管理 治源头 持续提升企业安全文化建设水平

航空工业昌飞 冯上涛 杨文锋 唐勇慧

近年来，航空工业昌飞按照“党政同责，一岗双责、失职追责”“管行业必须管安全、管生产必须管安全”的要求，大力开展安全文化建设，大胆创新安全管理手段，着力于作业现场管理、隐患排查治理、危险点目视化管理，取得了良好的安全绩效。公司建业以来未发生过重伤事故、重大火灾、爆炸和群体职业中毒事故，轻伤事故率连续多年控制在1‰以下。

公司多次获得航空工业安全生产先进单位、连续3年获得全国“安康杯”竞赛优胜单位，相继荣获全国职业卫生示范企业、全国“安全生产月”活动先进单位，两个班组分获全国青年安全示范岗。2014年，公司以940.01分通过了国家安全生产标准化一级达标审核，2017年高分通过复评。新版环境/职业健康安全管理体系连续3年以零不符合项通过年度监督审核。去年又被评为全国安全文化建设示范企业。

加强组织领导 发挥安全文化引领作用

公司成立了以董事长、党委书记为组长，党委副书记、分管安全生产副总经理为副组长、企业文化总监、安全总监、各职能部门负责人为成员的“安全文化示范企业创建”领导小组。依据安全文化示范企业创建工作标准，制定了《安全文化建设中长期发展规划》《安全文化建设实施方案》，确定了以文化促管理，以管理促安全，安全发展、和谐发展工作目标。公司领导定期讲授安全专题课，定期召开安委会，对安全文化培育和创建过程中的重要事项进行检查、研究和部署。

公司认真贯彻“以人为本，安全第一，遵纪守法，标本兼治”安全方针，遵循“安全无小事、环保是大事、健康是实事”理念，有效执行“细之又细、精益求精、快乐工作、安全同行”行为准则，“安全是生命力、安全是生产力、安全是生存力”价值观深入人心；群众性安全活动丰富多彩，参与广泛。建立了体系化工作机制、实行层级管理模式，推行“严、细、实、精、快”五字工作法（标准执行严、巡查监管细、隐患整改实、专业力求精、完成任务快），促进了公司“安全状况”持续向好。

规范制度流程 强化安全信息化运营管控

通过“文化引领”，既使安全目标的实现得到了具体的落实，又逐步渗透到科研生产和企业管理的各个环节。

根据“规范管理、指导实际”的原则，修订完善了《相关方安全管理制度》《建设项目“三同时”管理制度》《安全生产标准化评审管理规定》《安全生产、环境保护和职业健康奖罚实施管理办法（暂行）》《安全生产费用提取和使用管理办法》《特种设备安全管理规定》等36项管理制度，对7大类263项《安全操作规程》内容进行审核修改，严格要求各单位遵守和落实，并运用信息化手段编制确定切实可行的电子管控流程，规范了安全管理活动，有效落实安全责任。

不断创新手段与办法，依托公司网络办公信息化平台，把安全管理中涉及的轻伤事故率、特种设备设施定期检测率、隐患整改及时完成率、劳保用品穿戴覆盖率等作为关键绩效指标（KPI）纳入公司IBSC战略绩效统一管控，与单位、个人绩效挂钩。

建立了隐患整改闭环管理信息化平台、劳保用品信息化管理平台和安全重点单位、重要部位电子管控平台。

推进安全目视化、显性化管理 建设安全生产管控体系

强化重大时期安全检查。先后组织开展“元旦”“五一”“国庆”“中秋”等节假日前安全检查工作，发布专项安全检查通报；按照“全覆盖、零容忍、严管控、重实效”要求，加强日常安全巡查。

创新班组建设手段，广泛开展班组SQCDP活动。通过直观可视的看板管理揭示生产现场“安全（S）、质量（Q）、成本（C）、交付（D）、人员（P）”方面的关键信息，暴露存在的问题，使任何人都能够迅速地发现现场的异常状态，自主管理，快速响应、解决问题、消除异常，实现班组效率和效益最大化。目前，班组SQCDP执行率100%。建立《班组安全管理档案》以规范班组安全活动，使“S”（安全）与班组群众性隐患排查治理活动结合起来，促进班组安全责任落实和班组安全自主管理模式创新。

有效落实各级风险管控的责任主体。从人、机、物、环等方面对各单位存在的主要风险点及管控措施调查摸底和细化分解，确定了40类主要风险点及155条管控措施，明确了各单位领导班子成员对所属区域各主要风险点的管控责任并签字背书，做到“安全共管、责任共担、安全共进”。

发动全员参与到危险源辨识工作中。确定了《各单位安全环保/职业健康把控重点》260余项、制定《生产作业现场自检、巡检情况表》《班组安全环保/职业健康工作常态化点检表》现场张贴，使员工熟悉、掌握本单位及本岗位的危险因素，对潜在风险心中有数。

对所有危险作业场所、重要部位实行“安全警示区”管理。对砂轮间、油料存放点、吊钩停放点等标准化整治，对安全管理制度、操作规程、安全警示标志（标识），安全设施做到标准统一、规范可靠，提高员工对危险区域、重点部位的管理和防控能力。

联动安全活动 营造员工广泛参与的大安全氛围

昌飞公司在抓好安全综合监管工作的同时，始终把开展形式多样的群众性系列安全活动作为提升员工整体素质的重要抓手。

落实安全责任。按照“一岗双责”“党政同责”的要求，公司党政主要领导与公司副职领导，公司主管领导与重点单位行政一把手、党支部书记签订了年度安全/环保/职业健康目标考核责任状，各单位行政一把手与一线班组长、班组成员签订了岗位安全责任书。层层落实安全生产责任。

实现部门联动。多次会同工会组织开展“班组亮剑”（安全篇）活动，以一线班组为单位分别以安全检查、危险源辨识、应急处理、事故分析、安全操作等为表现内容进行情景剧表演，设置安全知识有奖问答环节，观摩现场交流互动，气氛热烈，模拟宣教效果凸显；会同组织部、团委联合开展“迎七一党团知识、安全知识竞赛”活动，扩大了“学安全，用安全”的示范效应。

加强员工互动。每年开展“现场隐患大家查”专项活动，做到现场发现、现场处置、现场交流、现场提升，帮助员工提高能排查、会治理的能力。组织开展各类应急演练、着力在“创新、真实、安全”六个字上下功夫，力求全员、全过程、全方位实施，如模拟直升机紧急情况下牵引演练、触电应急演练、试飞事故应急演练、硝盐槽超温报警处置和人员紧急疏散演练等，每年参与演练人数达1100余人/次。

实行隐患闭环 提升公司本质安全化水平

公司严格执行建设项目安全、环保、职业病防护设施“三同时”的规定。针对直8、直10、C919、锅炉房、毒品库以及621厂房等新、改、扩建项目，认真组织开展安全预评价、验收评价，严格落实评价报告提出的各项整改措施和要求，进一步规范建设项目“三同时”验收流程，确保设备设施验收前符合安全生产标准化要求，从源头上消除各类安全隐患，把牢安全关。

实行五级层级管理模式。以零重伤及以上事故为目标，以安全生产责任制为核心，以本质化安全为保障，以过程控制为主线，以隐患排查治理和反“三违”为手段，通过充分调动管理层与执行层的互动，实行安全生产目标的达成。

严格按照三级隐患整改流程，去年督促各单位自行整改安全隐患问题400余项，部门协调整改安全隐患问题300余项，公司安委会专项整改120余项。安全管理部门每月召开巡查碰头会和安全例会，汇总巡查发现的隐患问题，落实整改措施和督办责任人，同时对上月布置的隐患整改落实情况检查，有效落实隐患闭环管理。

落实“双百双训”目标 建设考核评价长效机制

公司始终坚持“安全培训不到位就是重大安全隐患”和“安全培训一个都不能少”原则。严格执行公司级培训16学时、车间和班组级培训20学时标准。

落实“双百双训”目标，确保公司党政主要领导、安全分管领导、部门负责人、安全管理人员参加取证培训和复训率均达100%；确保特种作业人员的新取证、复审和换证培训培训率100%。多层次组织副处岗以上干部、一线班组长、技安员、工会主席、团支部书记参加新《安全生产法》宣贯和安全管理、现场应急救援、劳保用品穿戴防护培训。开展现场互动教学。针对公司起重机械数量多、作业频繁特点，举办多期起重机械（吊车）安全培训和操作技能比武，提升了作业人员的安全意识和操作技能；适时开展“职业健康培训到基层”活动。

建立安全文化建设考核机制。按照公司《安全综合评价指数考核实施办法》要求，每季度对重点单位的安全文化建设、责任制落实、安全宣教培训、安全标准化巩固等工作、SQCDP之班组“S”活动情况检查考核，每月编发《安全隐患整改》月报、每季编发《安全环保/职业健康工作》简报，及时反映安全工作态势和运行状况。依据《安全生产、环境保护和职业健康奖罚实施管理办法》、每季评价得分和违章违规情况对各单位予以奖罚，直接与各类评先评优挂钩，实行安全一票否决。

从“苏师傅”到“苏台长”

苏宏卫正在测量校对电器模块的信号值。

中国航发南方 燕翔 刘创

“苏宏卫，车台电气系统突发故障，需要电工去现场配合施工，车台点名要你去！”才刚刚下班，一通电话就让苏宏卫的自行车调转了方向。苏宏卫是中国航发南方机动分公司非标厂的一名普通电工，魁梧的身板，粗大的手掌，脸上总是挂着笑容。这样一个“彪形大汉”干起精细的电工活来，却一点儿不含糊。

入职14年，苏宏卫一直扎在电工岗位，经他手完成的试车台建设、试验器维保、吊车修理等任务已经数不过来了。电工工作在很多人看来就是接接线、通通电，可鲜有人知道，试车台、试验器等关重设备的电气线路复杂，就像人体的神经系统，元件种类多、分布范围广、技术含量高，如果工作稍有失误，试车台的控制系统、数采系统、甚至是发动机相关航材都将面临极大的威胁，延误航机科研生产任务的同时，还会造成巨大的经济损失。作为试车台“神经系统”的“主刀医生”之一，无论寒冬还是酷暑，只要有需要，他的身影就会出现在姜园的试车台，在他手上没有发生过一起质量事故，“公司质量优秀岗”就是对他工作的肯定。

刚到6月，株洲就早早地开启了“高温模式”，生产现场的温度很快便飙升至35℃，在现场坐一会儿就会汗流浃背，更不用说工作了。但对于苏师傅来说，保证生产任务的有序进行才是最重要的。有一次刚刚下班，某型航机科研试车台突发故障，为了不耽误正常的试车进度，公司要求马上查清故障原因，进行抢修。接到任务后，苏师傅第一时间赶赴现场，下坑道勘查现场。只见他一手拿着原理图，一手握着工具，仔细地排查每一处故障疑点，每查一处他就配合试车员记录一次问题状态。他说，查车台的问题必须用最“挨”的办法，不然就可能错过故障发生点。

这一查就是4小时，豆大的汗珠挂在他的脸上，工作服也早已湿透了。好在功夫不负有心人，问题终于找到了——测功机的信号传输出了问题，于是他又马上投入到修理工作中……故障排除后，苏师傅看了看时间，马上就到凌晨一点了，不过他还是不放心，为了确保万无一失，他坚持要在现场跟踪后续的调试工作，熬了整个通宵，终于顺利地完成了抢修任务。在工作中，苏师傅一直是“吃得苦、霸得蛮、耐得烦”，大家夸他是好样的，他却总笑着说：“分内的工作，分内的工作。”

今年，分公司成立了“车台保障应急快反先锋队”，苏师傅更是铆足了劲，主动成为其中一员，一有难题，他第一个冲上去，“苏师傅，3号台电调系统出现故障了！”“苏师傅，控制系统信号传输有点问题，需要您来一趟！”“苏师傅，2号台数采系统曲线异常！”……试车中心的同事打趣说：“苏师傅，你天天往车台跑，没日没夜守着台子，以后就叫你‘苏台长’吧。”

在纵横交错的线路中，苏宏卫用一名电工应有的勤奋和细致，坚守质量，无怨无悔。

做新时代的兰台人

航空工业惠阳 王景娜

在时光的经纬中，蓦然回首才发现，我与美丽的兰台已相伴13年。

每天，我都在那淡如兰草的书纸味道中，记录、翻阅、整理、检索着浩瀚如海的档案资料。已经记不清为多少人查找、摘抄、传阅和借阅过文件资料，为多少资料进行过编检、索引和统计，我只知道，每一个文字、每一条数据都在我的手指上留下一片温暖的暗香，为我的心田撒下一袭清怡的芬芳。

经自己的手传出去的资料，为单位节约了资金，创造了效益，带来了工作上的便利和快捷；为他人提供了帮助，带来了生活上的顺利和前途上的平坦。透过大家欣慰的笑脸，我无数次感受到那广阔博大兰台的意义，感受到那档案资料的魅力。

我明白，手中的这些纸张都是有生命的，她会呼吸、会表达，有热情、有张力。她像一朵沉静的兰花草儿，静悄悄地开着，她知道有一天，会有懂她的人来欣赏，让她的美丽发挥到极致。那些年代久远的厚重资料，仿佛一位有内涵有气质的美人儿，沉静温婉，散发出独特而浓烈的气息。我轻轻抚摸着她，我已经深深地懂得了她。

是的，兰台就是这样充满着无穷的魅力，她无处不在，如影随形。她记录、影响、发展，超越了一个又一个时代。每一个时代，都精彩纷呈，令人万分留恋，无比怀想。真诚爱惜、辛勤守护兰台的人，是发掘、展现时代之美的人。还记得几年前参加协助组论文交流会的那个夏天，航空工业兄弟单位的一位多年从事兰台工作的老师，她稳稳地、静静地对我说：“做这项工作真的挺好。”那时，我对兰台了解的还不够深刻。现在，我深深理解了这句话的含义。兰台，记录了渐行渐远的青春和永远沸腾的热血。从事这项默默无闻和平平淡淡的工作，需要高度的历史责任感和使命感，需要无比的耐心、细心、诚心和爱心，需要耐得住寂寞和清贫的精神。一位兰台人，在始终如一的长久坚守中，心境更加安定，心态更加从容。从而懂得进与退，通晓动与静，在人生的道路上收获圆满和幸福。

记得有人说过，一个清雅的人，要么吐气若兰，要么气质若竹，要么心境如水，要么才情如海。而兰台人无疑是有这种如兰草一般优美别致的清雅，他们的蕙心芳质，来自心灵深处，低调、纯实。“空谷有佳人，悠然抱幽独。东风时拂之，香芬远弥馥。”摇曳在风中的兰草，就这样缓缓踏诗而来，融进兰台人的笑容里。

“我爱幽兰异众芳，不将颜色媚春阳。西风寒露深林下，任是无人也自香。”朴素的句子，道尽了兰台人不染凡尘的卓越芬芳。

作为一名普通的档案工作者，我却始终坚信我从事着不平凡的工作。我知道，我在档案工作的漫长道路上各个方面都还差得很远。但是，对于自身而言，我从一个好高骛远、心高气傲的人，成长为一名能够耐得住寂寞、不骄不躁、不懈追求的人，我心里感到无比的自豪。

沈飞航空博览园新增文物了！

航空工业沈飞 王健 刘钰

近日，航空工业沈飞机械设备厂的师傅们高高兴兴地将一台使用60多年已经报废的车床运送到沈飞航空博览园展出，此举丰富了馆藏，补充了沈飞建厂初期的历史，让观者从不同的角度了解航空工业。

“一看到这物件，我就想起当年咱们112厂‘第一个春天’生产歼5飞机大干的情景，有感觉！有历史！”沈飞机械设备厂负责安装的王老师傅这样说道。

“这就是当年最先进的车床吧，我在学习机械设计的书上看过照片，这才是我们学习机加专业的‘老祖宗’。真牛。来，给我和它拍张照，留个纪念！”沈飞2018年新入厂大学生小刘边拍照片边说道。

该机床的编号是“21020-238”，长2米，宽0.9米，高1.3米，苏联产，1954年1月1日投入使用，曾生产过歼5、歼6、歼教6、歼6Ⅲ、歼7、歼8、歼8Ⅱ等十余个机型、700余种零件，尤其是在歼5、歼6、歼8等型号的精密量规、螺纹塞规、三针扩孔器、挤孔器零件的生产过程中，发挥了不可替代的重要作用。

笔者在深度挖掘这台车床背后故事的过程中，的确收获不小。

1956年5月，歼5飞机进行总装，飞机的一个结构件连接处，由于连续两个半圆R没有达到尺寸和精度要求，导致结构件无法装配成功。沈飞53厂党委书记谷文起想了很多办法，举全厂之力，但无人能够攻克此项难关，如果再耽误时间，就会影响歼5飞机的首飞整体进度。尤其在20世纪50年代，新中国才成立不久，抗美援朝的硝烟刚刚结束，金门时不时传来隆隆的炮声，国家迫切需要先进的喷气式战机保护领土领空。谷文起在最紧急关头，想到了曾经获得厂级劳动模范的车工栾华美。

栾华美接到这项任务，立即制定方案，研究方法，最后决定利用成型车刀的方法用这台车床解决难题。成型车刀的型面制作非常困难，栾华美利用曾经干过磨工的基础，硬是手工在硬度为HRC65的高速钢刀具上，裁出连续R的形状，此时她已经连续工作了36小时，机床十分稳定可靠。栾华美为了不耽误进度，又赶紧用加工完成的成型车刀加工产品，终于在连续奋战48小时后，顺利交付给首架歼5飞机，飞机顺利按照节点成功起飞。《人民日报》头版头条进行了报道，极大提振了国民士气。栾华美还受到了毛主席、周总理的亲切接见，被评为部级先进生产者、市级先进生产者等荣誉称号，这台车床也被工友们称赞为“功勋车床”。

这台“功勋车床”就像沈飞航空博览园内的满航石头届碑，广场的歼5飞机，沈飞首任厂长熊焰的任命书，焦裕禄式的好干部高方启临终前身上的毛衣，中国飞机设计的一代宗师徐舜寿生前使用的相机，航空英模罗阳所使用过的钢笔、胸卡，今年沈飞在上交所敲钟仪式上的木槌……见证了沈飞从小到大、从弱到强、从修理仿制再到自行研制67年所走过的光辉历程。

一直以来，沈飞认真做好文物收集工作，在文物展示上力求有故事、有灵魂、有信仰，讲好航空人故事，宣传航空报国精神，不断传承老一辈航空人“忠诚国家、拼搏奉献”的可贵精神，让后人永远铭记前辈的丰功伟绩，守护航空工业历史。