

心语

对形式主义官僚主义说“不”

子铎

近日，中央纪委办公厅印发了《关于贯彻落实习近平总书记重要指示精神集中整治形式主义、官僚主义的工作意见》，全面启动集中整治，再次表明了中央坚决整治形式主义、官僚主义的鲜明态度和坚定决心。针对需要重点整治的四个方面12类突出问题，《工作意见》不仅指出“病症”，还开出“药方”，提出9条具体措施，靶向更明确，向全党全国人民释放了坚定不移全面从严治党、驰而不息改进作风的强烈信号。

形式主义、官僚主义的本质是什么？习近平总书记对其进行过深刻剖析。“形式主义实质是主观主义、功利主义，根源是政绩观错位、责任心缺失，用轰轰烈烈的形式代替了扎扎实实的落实，用光鲜亮丽的外表掩盖了矛盾和问题。”“官僚主义实质是封建残余思想作祟，根源是官本位思想严重、权力观扭曲，做官当老爷，高高在上，脱离群众，脱离实际。”其危害就是浪费了有限资源，延误了各项工作，疏远了人民群众，败坏了党风政风，最终会严重损害党的先进性和纯洁性、严重损害党的执政基础和执政地位。

在我们党的历史上，同形式主义和官僚主义的斗争从来就没有停止过。在革命战争年代，毛泽东就十分重视反对形式主义和官僚主义。1930年，毛泽东曾在《反对本本主义》中着力强调“形式主义害死人”。在《寻乌调查》中，毛泽东第一次使用“官僚主义者”的概念。延安整风时期，毛泽东批评形式主义“是一种幼稚的、低级的、不动脑子的东西”，把官僚主义者比喻成“泥塑的神像”，批评其“久坐不动，十分无用”。

习近平总书记多次强调，纠正“四风”不能止步，作风建设永远在路上；并指出，“当前形式主义、官僚主义依然突出，又有新的表现形式”，深刻告诫我们“四风”问题具有顽固性和反复性。

官僚主义有各种具体表现，原因只有一个，“想当官而不想干事”。形式主义有各种具体表现，原因也是一个，“重形式而不重实效”。官僚主义与形式主义如影随形，形式主义是表，官僚主义是里，形式主义是果，官僚主义是因。滋生形式主义的，不一定是官僚主义，但官僚主义在大多数情况下必然导致形式主义。整治形式主义和官僚主义，需要联系起来看、综合起来治。

必须坚定理想信念，锤炼过硬的政治素养。学懂弄通做实习近平新时代中国特色社会主义思想是克服形式主义、官僚主义的首要前提。要自觉用习近平新时代中国特色社会主义思想武装头脑、指导实践、推动工作，从根本上铲除形式主义、官僚主义滋生的土壤。

必须紧扣保持党同人民群众血肉联系这个关键，以人民群众获得感作为检验整治成效的依据。领导干部要率先垂范，带头反对形式主义、官僚主义，形成“头雁效应”。时刻牢记“权为民所赋，权为民所用”，决不搞特权，决不以权谋私，做一个堂堂正正的共产党人。

必须真抓实干，做到讲实话、鼓实劲、办实事、求实效。必须拿出符合工作实际、切实可行的措施，激励广大党员领导干部把心思放在“想干事”上，把作风转到“会干事”上，把能力用在“干成事”上。

日前，航空工业党组专门召开集中整治形式主义、官僚主义工作动员部署会，向形式主义、官僚主义“宣战”，着力激发党员干部干事创业、奋发有为，以更饱满的热情和更务实的作风投入各项工作中。

建设新时代航空强国的号角已经吹响，航空报国从来不是喊喊口号，来得不得花拳绣腿，必须脚踏实地，苦干实干，一刻不停歇。越是改革发展关键时期，越需要我们一切从实际出发，大力弘扬航空报国精神，坚持实践实干实效，做好深入细致的调查研究，拿出切实可行的举措办法，用实际行动彰显航空人的忠诚与担当。

本报通讯员 吴加舜

日月升落，春秋轮回。在航空工业沈飞厂区内，航空英模罗阳同志的塑像伫立在挺拔葱郁的“群英林”旁，每一天深情地注视着从这架雄鹰从这里诞生，倾听着一次次撞击苍穹的轰鸣。仿佛，罗阳笑了，他习惯性地翻开了记事本，再一次记下了新一代航空人不懈奋斗的历程。一个个字符在延续，一串串数据在增长，一批批青年突击队在奋战、在成长……

“罗总心思缜密、做事认真，有一个记事的工作习惯。”罗阳秘书任仲凯每天上班必做的事，就是要为罗阳准备好一本记事本，他已经记不清罗阳用了多少本记事本。在这些记事本上，记下了罗阳航空报国的心路历程，凝聚成了蓝天的丰碑。

“航空报国不仅是荣誉，更是责任！”

飞鲨出海，云端铸剑。航母一直是国人的期盼，而舰载机则是其战斗力的核心。2012年，按照飞行大纲的安排，我国自主研发的歼15舰载机着舰起降试飞于11月进行。

11月22日下午，中央电视台军事部记者倪宁飞抵辽宁舰，首次与罗阳有了近距离的接触，但让罗阳坐下来接受采访却不容易。在舰上，倪宁每天都能看到罗阳忍受着发动机发出的巨大噪声，在舰岛上近距离地观测歼15舰载机着舰起降的状态，并不时在随身携带的记事本上写着一串串数据和符号。11月23日，试飞科目完成后，罗阳参加了当晚航空系统的工作例会，并习惯性在记事本上记下会议通报的喜讯：机械系统，正常！电传系统，正常！液压系统，正常！几天来，笼罩在心头的阴霾终于一扫而光，喜悦很快绽放在他的脸上。

夜色浓重，涛声阵阵。临近子夜时分，倪宁路过030207舱室时，透过虚掩的舱门，灯光下只见罗阳斜靠在床上闭目养神。桌上摊放着一堆资料，一本记事本倒扣在上面。他怀着复杂的心情敲开了舱门。“是小倪啊，这么晚还没睡？”“我想采访一下您。”一向低调的罗阳摆了摆手，“等任务完成了再说吧。”此时，倪宁意外发现，在那本记事本的封底上，赫然写着一行工整的大字：“航

空报国不是一种荣誉，而是一种使命。”

11月24日12时，历史性时刻终于到来了。歼15舰载机圆满完成了最后一个“刀尖上的舞蹈”，欢呼声顿时响成一片。“还未到庆祝的时候。”此时的罗阳默默地转身向030207舱室走去，他心里想得更多的是如何做好后续的工作。20时，他匆匆抓起记事本，敲开了试飞部门负责人的大门，询问并记录下飞行员的感受、体征数据变化等，作为后续改进飞机时的参考。然而，这竟是罗阳最后一次的工作记录。

短短8天，承载着航空人的梦想，罗阳用自己的生命记录下了我国战机研制从陆基迈向海基的跨越发展，并为这件国之重器的铸就献出了自己的生命。

责任就是敢于担当，罗阳不忘初心，心无旁骛，始终奉行着“重要工作不分身、关键时刻不离心、重大节点不分手”的原则，全身心投入到发展我国航空工业的拼搏中，一干就是30年。多个型号研制任务交叉并行，让罗阳感到了巨大的压力，他不敢有丝毫的懈怠。他针对不同时期的工作重点，集中力量打响了部装、总装和试飞“三大攻坚战”，实现了多个型号成功首飞和设计定型，为我国航空武器装备发展和国防现代化建设作出了突出贡献。

发展航空，就要淡泊名利、笃定做事。为了这个“航空梦”，他一直坚守在航空战线上，直到生命的最后一刻。他说：“一个国家经济强大了，必须有强大的国防来保卫经济发展的成果，咱们肯定有用武之地。”

“人家能干出来的东西，我们一样能干出来。”

“我们最大的追求就是通过我们的努力，使我国的先进战机能早日装备部队，使我国的国防工业能够尽快缩小与发达国家的差距。”1999年的美国之行深深地刺痛了罗阳。站在美国海军“小鹰”号航母上，看着一排排舰载机，他的心情五味杂陈。他默默掏出记事本，写下了“缩小和发达国家航空技术的差距，没有别的办法，就是奋力追！”的誓言。

有着“中国歼击机的摇篮”美誉的航空工业沈飞，是新中国航空工业发展的一个缩影。罗阳把自己最美的年华奉献给了这片深爱的热土，倾注了全部的心血，带领新一代沈飞人搞科研、推改

革、强管理、抓质量、建队伍，积极推动我国航空武器装备的跨越升级。

道路崎岖多坎坷，矢志不渝为铸剑。罗阳被任命为歼15舰载机试飞现场研制总指挥后，正是我国航空工业转型发展的重要时期，多项重点型号研制同步进行，工作极具复杂性、艰巨性、风险性。罗阳心里十分清楚，要走好自主研制创新这步棋，必须要敢于面对困难和挑战。造舰载机只有一年多周期，相对于陆基飞机，其工艺技术更加复杂，许多工艺和材料从没有用过，涉及设计、生产、军方及协作单位就有200多家。沈飞作为主机厂，必须不辱使命完成任务。

研制歼15飞机，罗阳有自己独到的想法，他提出“面向制造的设计”和“面向设计的制造”的新理念，创造了“厂所一体、设计制造一体协作攻关”的新模式，将设计、技术、工人中的精英强将集中起来，组建全新的快速试制中心，探索出新的管理模式并行工程，创造性地用50多份顶层文件定义流程，采用三维发图、数字量传递、数控加工等新的研制手段，打造出一条新机研发、试制的专门生产线，突破了新机研发与批产混线的局面。2008年7月8日，在歼15舰载机研制最紧要关头，罗阳果断签署沈飞史上第一个总经理令——《关于确保完成歼15飞机研制任务令》，并与各单位逐一签订了“责任状”，创造了从设计发图到首飞成功最短时间的奇迹，并在辽宁舰入列两个月后，成功实现了舰上起降的目标。

“和一般企业相比，沈飞只有恪尽职守，不负重托。”

航空工业是知识密集型产业，拥有一支高素质人才队伍，才能确保设计思想在制造中完美体现。人才培养和关怀是罗阳最牵挂挂肚的事情。他认为，打造一支高素质的人才队伍，重点要在思想过硬、作风过硬、技能过硬三个方面下功夫。而作为企业的党委书记，他想要得更多的是思想的引领、文化的熏陶。通过将“航空报国、爱岗敬业、拼搏奉献”理念融入员工的“血液”中，帮助他们树立强烈的责任感、使命感及对企业的认同感和归属感，以凝聚起为航空工业发展贡献才智、建功立业的强大力量。

“我们从事的航空武器装备产业，背后是沉甸甸的政治责任，涉及中华民族的尊严。”深夜的厂区异常宁静，此时，

罗阳伏在办公桌上，认真修改着公司人才激励政策。在他的推动下，人力资源开发与管理体系、高技能人才培养体系、人才引进机制和“长、家、匠”职业发展通道等不断完善；同时在他的倡导下，设立了“总经理特别奖”“年度特别贡献奖”“每周一星”“功勋员工”……这些举措，有效调动了广大员工干事创业、奉献拼搏的激情，为企业腾飞注入了强劲的动力。

作为企业的掌舵人，罗阳最无法容忍一个缺乏责任心的人。2012年盛夏时节，性格温和的罗阳突然发火了。原来，有一名工人不慎将挡风玻璃碰出指甲大小的伤，按规定是不应该装机的，但并不需要报废，在处理时将此事故只定为“一般较大问题”。这件事对罗阳触动很大，他认为质量问题其实是管理上出了问题，根源是工作作风的问题。他说：“飞机制造是一项科学严谨的系统工程，要使整个系统‘严谨细实’，使每个人、每件事都‘严谨细实’，养成习惯，形成文化，这样从我们手中交付的飞机才能成为精品。”不久，他把着力打造一支“严谨细实、真抓实干”的干部队伍作为长期要抓的重点工作，下决心加以推动。

型号研制亟需一大批高技能人才。罗阳提出，高技能人才培养要面向企业未来发展，结合型号研制，加快人才队伍的培养。数控加工厂员工王刚在型号攻坚中善于钻研技术，在岗位上勤学苦练，成就了一身本领，引起了罗阳的关注。他从企业发展出发，要求人力资源部门立即制定人才队伍培养方案，给青年员工施展才华、体现价值搭建舞台。果然，王刚不负重望，一年内获得“全国职工技能大赛”等4个大奖。沈飞党委第一次以个人的名字，把他所在集体命名为“王刚班”。之后，沈飞在此基础上，又组建了王刚劳模创新工作室，旨在将其打造为孵化高技能人才的“摇篮”。2014年，该工作室成为全国首批示范性劳模创新工作室，成为一支科研战线上的“尖兵”。罗阳还大力倡导“型号成功我成才”，创造性地将各单位的参研人员统筹整合为一支具有强大凝聚力、战斗力的联合研制团队，通过型号全流程研制，加快高技能人才的培养，提升了协同攻关能力，满足了型号研制需要，为航空工业高质量发展提供了强大的人力资源保障。

让精益释放智慧力量

——航空工业西飞总装厂智慧管理工作侧记

本报通讯员 周丹岩 王晓悦

今年进入四季度，航空工业西飞总装厂飞机交付已经到了攻坚克难的关键期，而走进总装厂，我们可以看到，这里的工作正在井井有条地推进。职工们说，虽然任务依然很重，但无效率等待、被动加班少了，工作效率反而更高了。让职工收入增加，让职工能合理休假，让职工感受到更多尊重，这是总装厂给自己定的“小目标”。

精益力量推动智慧生产

精益单元建设、增线不增人、一专多能、优化人力资源配置，总装厂在管理创新方面不断进行着新的实践。

数字化脉动生产线自去年8月实行“站位化管理”以来，生产效率和产品质量得到进一步提升。今年，以精益单元建设为依托，以生产线产能效率提升、人员减少为目标，总装厂对脉动生产线目前的管理模式重新进行大幅优化。在短短两年时间内，这条生产线从站位化管理到各站位的重新布局再到如今的精益单元建设，他们在不断地进行新的尝试和变革。万变不离其宗，通过优化生产线人力资源配置、大力推行一专多能，该条生产线在2018年已实现了均衡交付。

“精益单元成不成，一看思想变不变，二看技术行不行。”这是总装厂干部职工常挂在嘴边的一句话。

总装厂以“均衡生产、按时交付”为目标，结合精益单元建设工作，运用精益理念，平衡各站位工作量，保证节拍一致；同时优化工艺生产流程，确定关键路径，通过技术、管理的手段，解决制约关键路径的瓶颈问题；另外，结合交付节点，制定详细的生产作业计划并建立了物料保障方案及预警机制提高生产计划的精准执行度。2018年某型机生产线的特设工段率先迎来单元化重构，重构后生产效率大幅度提升。他们对工艺流程进行优化，明确各单元分工及工作量，针对生产过程中的各种工艺技术问题、质量问题，有针对性地开展工艺流程优化、

工艺标准化及技术创新。目前已开展了翼身对接等多个技术创新，例如尾翼对接铰孔这一项改进，工期就减少了两天，生产效率大幅提升。

通过这样拆解、重构的方式为总装厂单元建设寻求新生机，依托两条主线的精益单元“孵化”单元，为2019年任务培养人才，实现增线不增人的目标。未来，总装厂计划将两条主线人员继续优化，通过站位化管理、“一专多能”人才培养，为人员素质和工作效率提升助力，既解决了其他生产线的缺员问题，又为后续新项目的研制储备人才。

精益+技术 创新克难关

总装厂技术牵头、智慧引领、科学管理，通过优化细化装配流程，改进创新工艺技术，攻克了部分工作中长期存在的周期长、困难大、人力需求多等瓶颈问题。电缆盘箱生产一直是总装厂发展之路上的瓶颈，“不能再等了，必须进行‘颠覆式’的变革。”这是总装厂领导班子的共识。为此，他们依据公司精益单元建设总体规划，已完成电缆盘箱缝纫精益单元建设推进方案及实施计划，做到目标明确、计划明确、方法明确、措施明确。

电缆工作主要涉及铺设、绑扎、端接、导通测试，传统的生产方式耗时耗人，周转率低。如何让电缆单元围绕装配需求、跟上生产节拍，总装厂组织实施电缆生产与飞机总装单元间的业务融合，通过培养“一专多能”及业务转移、工序拆分及技术分解，将电缆加工更加细化，力求效率提升。将技术含量较低的铺设和绑扎工作，由专业技能一般的人员进行重复性操作，难度较大的端接工作则交由技术操作水平较高的人员完成，逐步将电缆加工与机上收头工作完全封闭在所属专业。导通测试方面于10月底在某型机电缆制造中应用自动化检测，并逐步扩展到其余机型电缆生产中，彻底解决了传统手工线缆测试带来的低效率、高成本、长周期的历史“顽疾”。盘箱缝纫精益单元通过探索缝纫件全

过程授权检验模式，实现过程控制从“生产检验型”向“预防控制型”转变，并向电缆单元逐步复制。

总装厂以实现精益单元的“细胞化”运行为目标，将与飞机科研生产密切相关的各项职能划入单元，配置“现场工程师”“计划排产员”“现场管理员”“保障管理员”“仓储配送工”“质量成本管理员”，重新划分各业务关系，以组织机构保障单元的精益化运行。同时，他们从生产过程控制、生产保障及管理提升等方面入手，通过信息收集、信息下达、计划下达、计划编制、保障执行等方面，围绕信息的正确及时传递，生产计划的准确执行，拉动各类资源发挥最大保障效能。通过对单元及业务室的分工界面，各单元之间的管理、质量、交付、成本界面以及各类人员的岗位职责等明确后，员工的目标趋于一致，团队协作程度显著提高，生产效率明显提升。

感受劳动的荣光

今年职工年休假之后，总装厂的员工每天早上上班就能看到厂长耿育科早早地在厂房里转悠了。《生命第一，员工安全意识手册》一书中讲到，科学研究已经告诉我们，养成一种习惯只需要66天。为了让全员养成安全生产的习惯，整整66天，耿育科天天在生产现场进行“打卡式”巡检。员工们起初都害怕领导来“挑刺儿”，生怕哪里没做好被罚。站位长李志鹏说：“本应该是自己做的日常管理，让厂长天天在生产现场盯着，心里深感有愧。”通过两个多月坚持不懈的努力，站位长李志鹏说，对于厂长天天巡检这件事，也从起初的压力转变成习惯，员工们也在不断地巡检中，真正养成了安全生产的好习惯。

如今，在总装生产现场，你会发现随意停放的工作梯、直接铺在地面的零件不见了，员工们已能逐渐做到将各类工具使用后主动归位，工作现场整洁有序，安全生产习惯在渐渐养成。同时，总装厂组建质量提升团队，注重产品制造过程细节管控，组织修

订质量奖惩制度，激发了广大职工参与质量的积极性，更让质量目标深入人心。同时，通过培训、宣传等手段营造造质量文化氛围，在质量提升的过程中确保职工的利益，有效激发了员工的工作热情。2018年，总装厂多次在公司专业厂质量绩效考核中名列前茅，质量提升初见成效。

总装厂大力推进薪酬改革，打破平均主义的分配模式，推行“单机任务奖励”，设立“赶工激励奖”等，实现了薪酬向生产一线倾斜的目标，极大提升了职工工作的积极性。让“干得多”担心“错得多”的员工能够“奖得多”，鼓励大家在工作中发现问题、改正问题，奖惩分明，让“尊重劳动者”不再成为一句空话。总装厂每月开展的“星个人、星班组”评选就是最好的佐证，大家都很看重这份荣誉，每月上榜的明星员工都会吸引全厂职工的关注。只要干得好，天车工、保管工一样会榜上有名，这让员工们真正感受到工作的荣光，让他们在平凡的岗位上同样能闪现出耀眼的光芒。

制度严了，总装厂的员工从“畏”到“敬”的转变，是因为员工从不断的管理创新、智慧生产中尝到了甜头。制度不仅仅只是强制约束，而是成为大家愿意共同去维护和遵守的规则。

员工收入增加、受到尊重、有时间休假，总装厂定的“小目标”正在逐步成为现实。构建高质量、高效率、低成本、准时交付的单元化运营管理模式实现飞机生产均衡交付，总装厂用“智慧”让更多的职工能按时回家吃饭，让精益工厂早日成为现实。

