

创新引领未来 科技改变生活

首届AERO-DESIGN创新型民用飞行器设计大赛决赛在沪举行

本报讯 12月21日，首届AERO-DESIGN创新型民用飞行器设计大赛决赛暨达索系统青年设计师大赛决赛在上海大学举行。南京航空航天大学机电学院党委书记陈文亮、上海大学机电工程与自动化学院副院长刘丽兰、航空工业工业一飞院资深信息化专家刘俊豪、中央美术学院交通工具设计系主任王选政、达索系统渠道技术总监及达索系统中国大学校长冯升华等出席此次活动。现场参加活动的还有100余位来自国内高校的师生。此次活动由上海大学工程技术训练中心承办。专家学子共聚一堂，探讨航空文化未来的发展，共话科技创新与科学传播的力量。

首届AERO-DESIGN创新型民用飞行器设计大赛是由航空工业文化

中心与法国达索系统面向国内10多所拥有航空航天及相关专业的知名高等院校师生共同发起的一项专业级设计竞赛。大赛旨在通过组织青年设计师参与竞赛，提升相关专业学生的创新意识水平，挖掘具有创新潜质的设计人才，开发出更多具有创意的作品，并为优秀青年学子搭建具有专业性、普遍性的创意设计展示平台。同时，主办方也希望通过本次大赛激发专业师生的创作灵感，在民用航空航天领域诞生更多的设计创客，进一步促进中国航空航天设计事业的发展与繁荣。

首届AERO-DESIGN创新型民用飞行器设计大赛，是达索系统在2017年组建“3D体验中国大学”后，在教育方面深耕的又一举措。此次大赛以赛促学，以赛选才，通过竞赛的

直观形式，为高校改善创新人才培养模式提供了新的探索经验。

本届大赛于2018年9月21日在北京启动，主题为“创新型民用飞行器”，强调“科技·生活·未来”。在近三个月的时间里，作为中国航空文化的倡导者、创造者、传播者、践行者，航空工业文化中心在全国各地组织开展了多场达索系列宣讲活动。通过现场进行达索系统3D体验平台的培训、教学与技术交流，为广大高校师生带去了航空设计方面的新方向与新体验。这一系列活动，不仅丰富了首届AERO-DESIGN大赛的内涵，也进一步打造了企业与院校交流的平台，拓宽了青年学生对未来的就业选择，为中国未来软件人才的培养、校企合作及院校的人才招聘开辟了全新

的领域。

据统计，参与本次活动的10多所院校内，共有272支队伍、800余师生参赛。通过专业评审的严格选拔，来自北京航空航天大学、西北工业大学、南京航空航天大学、上海大学、东北农业大学等10支团队入围决赛，最终，来自西北工业大学、南京航空航天大学、上海大学等10支团队分获一、二、三等奖。这些获奖团队和选手，代表了我国航空软件设计领域的未来新兴力量。

在21日下午举办的达索系统青年设计师文化交流论坛上，来自达索系统代表、航空航天领域的专家学者，以及本届大赛的获奖学生代表分别进行了主题发言，并与现场参赛的学生、设计团队进行了深入的交流。（辛文）

风采·金城

品质“把关人”

——记航空工业金城“四优”共产党员、金城三国彭海林

| 本报通讯员 计方胜

彭海林入职以来，一直在南京金城三国机械电子有限公司品证部从事质量管理管理工作，兢兢业业，从不计较个人得失。2018年6月，彭海林担任品质保证部副部长，主持品质保证部工作，同时全面负责所有汽车产品供应商、内部以及客户质量管理管理工作。

彭海林多次协调组织各种质量相关活动。2017年客户投诉和员工品质教育活动，收效明显，汽车产品2017年全年无正式投诉。在公司重点项目挤压件上，彭海林为产品的正常交付出谋划策，加班加点、设计团队进行了深入的交流。

术部主管的项目管理工作，客户协调、组织内部生产、工艺调整、不断改进验证，及时保证项目顺利实现批量生产。

作为项目负责人，他在《挤压件厚度与切片重量分析》(Minitab应用)等多个项目中获内部优秀改进改善奖；《46产品树脂环不良改善》获第五次中国现场TPM改进改善优秀奖；《46产品石墨环高于大平面改善》获中国质量协会“精益发表赛”三等奖；2016年获金城“生产价值创造”劳动竞赛“先进个人”；作为主要参与者的“精密冷挤压在汽车零件上的运用”项目，获评2016年度航空工业机电系统创新创意项目大赛工艺制造类一等奖。在这种情况下，他主动承担起本属于技

架起员工与企业的信任之桥

——记航空工业金城“四优”共产党员、人力资源部主管赵彬

| 本报通讯员 计方胜

赵彬入职11年以来，兢兢业业，踏实苦干，用细致的人力资源工作架起员工与企业的和谐、信任之桥。

作为党员，她积极参与支部组织的各项学习，履行党员义务。对于工作，她严格要求，精准服务。在别人看来，报表里只是一个数字，但其中却包含了统计者大量的精力和辛苦。统计工作不仅是对数据进行累加，还要做细致的数据分析，再加上对时间节点要求高，数据多、任务重，一到年末，可谓报表满天飞，她也因此被同事们戏称为“总统”“表姐”。她为基层单位做好服务与指导，对于基层单位材料出现差错或时间晚点，从未抱怨，

用自己的努力和辛苦来解决。她及时准确上报统计报表数据，为领导决策提供依据。鉴于职工薪酬、福利等数据准确与否，直接关系到员工切身利益。她意识到肩负沉甸甸的责任，用实际行动保证数据的“零差错”。

今年，因部门同事退休，她又承接了移交来的绩效工资核算等事务。但工作量的增加，没有成为她抱怨的借口，而是当作使命责任。她参与金城总部“三定”工作，讨论、修改方案，经常加班到深夜，最终圆满完成了任务。平时，她主动调研，做好热心解答服务。她始终用工作的高水平、服务的高质量诠释党员的责任担当和奉献精神。

精益求精研发人

——记航空工业金城“四优”共产党员、金城机械设计师吕翔慧

| 本报通讯员 计方胜

吕翔慧2004年入党，2006年毕业于安徽工业大学后进入南京金城机械有限公司研发中心，从事摩托车整车设计工作。她工作认真，善于思考，业务精湛，任劳任怨，近年来出色完成JC200-K、JC200T、JC250-6A、JC200T-7等多个重要新品开发项目任务。

2017年，吕翔慧作为JC200T/JC200-K ABS项目的负责人，完成车架、齿圈、轮速传感器安装位置等设计；为了合理布置ABS单元，达到车架ABS/非ABS状态通用的目的，调整车架的零件位置、塑料件；为实现前、后轮速传感器的安装布置，对前减震器及后制动钳

安装支架进行修改；依据博世公司的设计规范，建立齿圈的全参数化3D模型，实现参数输入后自动生成3D模型。

作为制动器主管，吕翔慧针对JC200T后制动手感软，JC200-K后制动手感偏硬的问题，特地去相关厂家协调，对厂家的加工工艺提出改进意见，明确检测要求，要求厂家做检测工装，确保产品检测的准确性。她白天和各个相关配套厂进行技术沟通与协调，试装、试验和优化产品性能，下班后，核对三维数据，还经常利用周六、周日到供应厂家进行技术协调，保质保量按节点完成工作。今年，吕翔慧由于表现突出，被评为金城“四优”共产党员。



http://weibo.com/cannews
http://t.qq.com/cannews

航空工业江西洪都航空工业集团有限责任公司
电话：0791-8766888 网址：www.hongdu.cn

12月11~13日，美国质量评审协会(PRI)审核员到航空工业特种所进行2018年度Nadcap复合材料专业审核。美国质量评审协会审核员进行了现场审核和文件审核，对特种所在复合材料制造和测试审核中的表现给予高度认可，认为特种所准备充分，现场审核中操作规范，团队人员专业能力强，态度严谨，审核顺利通过。Nadcap审核的顺利通过，充分体现了近年来特种所质量管理水平和工艺控制能力的提升。特种所表示，未来将继续按照国际化标准要求，完善质量管理体系，加强过程管控能力，持续改进质量管理体系。（孙灵燕）

近日，航空工业沈阳所荣获沈阳市企业家协会与企业联合会共同颁发的“沈阳市管理创新示范基地”荣誉称号。此项荣誉面向沈阳市各大中型企业，沈阳所为本年度唯一一家获此殊荣的企业。“十三五”以来，沈阳所在经营管理上开拓创新、大胆改革，先后建立技术带头人架构体系和多元化绩效考核体系，理顺管理权责；开展大规模流程建设，建立高效的厂所协同机制；重构航空产品生产关系，实现全成本核算、分线管理；打造创新生态圈、科技创新大会等创新载体，逐渐形成创新氛围；实施量化考核，压实责任、提升科研效率；建立专职质量师队伍，使质量管理过程与型号研制紧密耦合，提升设计质量。（王明卓）

12月7日，中兴通讯2019全球合作伙伴大会在深圳隆重召开，作为中兴的核心供应商之一，中航光电受邀参会。2018年，中航光电聚焦中兴5G项目，加大技术研发投入，不断提升整体竞争力。在本次中兴全球合作伙伴大会上，中航光电获得中兴“最佳技术创新奖”。（宋明丽）

12月14日，航空工业364医院对列入2018年度供应商名录的36个药品、设备、医用耗材的供应商进行了集体廉洁提醒。364医院党委副书记、纪委书记张锋代表医院纪委对参会人员提出采购工作廉洁要求，严格落实上级关于药品、设备、医用耗材的工作要求，切实做到采购全过程合法合规，实现医院、供应商、患者三方共赢。364医院副院长刘永良代表医院与供应商现场签订《物资购销廉洁合同》42份，明确医院和供应商之间的廉洁从业要求。按照合同，一旦发现供应商违规，医院有权对供应商给予拒绝付款、按违约金扣减等处罚，直至终止合同，并永久取消供应商资格等处罚，同时通报执法部门；若医院工作人员有违规，视具体情节给予党纪政纪处分，涉嫌违法犯罪的将移送司法机关。（师昊）

“新舟”700飞机首个大部件总装开铆



12月22日，“新舟”700飞机研制批第10001架机静力试验机首个大部件总装（机翼翼盒）在航空工业西飞开铆，并顺利完成骨架装配。航空工业西飞副总经理许春林、副总工程师韩小军，西飞飞机副总经理朱建新、副总工程师、“新舟”700项目总设计师杨国荣及研发团队代表一同见证了机翼翼盒总装上架过程。这是近一个多月以来，“新舟”700项目机翼壁板、机头、前机身、前货舱门陆续开铆后，研制首次进入部件总装阶段，标志着项目研制的又一个重要里程碑节点。后续，项目研制全线将继续以制造为牵引，全力推动研制目标达成，实现型号成功和商业成功。

卫康斌 刘思聪 摄影报道

创新，打造真正的“龙头”工段

——记航空工业陕飞钣金厂下料工段

| 本报通讯员 李侠 李磊

走进航空工业陕飞钣金厂生产区，只要问起下料工段，总有人会一边笑着为你指路一边夸上几句。

下料工段属于综合性工段，承担着飞机钣金零件的制造、落压、液压钣金及蒙皮工段送料任务，在钣金厂，大伙习惯性地称之为“龙头工段”，一旦它运转不灵，整个生产都得停下来。在生产任务日益增多，生产难度不断提升、机型多样、数量增多的情况下，他们大胆尝试新工艺、新操作，开展管理改进活动，深挖内潜，开展多架机生产短链攻关竞赛，发扬连续作战的风格，屡屡优质完成突击任务。

当然，说起下料工段的业绩，“数控下料”这一核心环节就不能不提：6名数控班成员每天要进行数控项目派工、登号、建账并入网管理，下单时详细注明节点及相关信息，集中对同一材料编程，缩短数控加工生产周期，严格把控每道数控工序流程。这样做的结果就是工作量大大增加，每天需要拿出大部分时间在网上进行登号、建账、入网、工序流转、随时维护更新。然而，好的管理方法也让生产查询和

生产管理更为便捷，确保了下料工段用料充足、送料和配套更为及时。

每天一上班，60项零件领料后，开工、上报、填写零件完成报表、核对台账，重新分派任务……

瞧！数控工史晨光、郝新旗一大早就忙了起来，在确保质量的同时为节省用料，他们会先在一张板料上排满各种形状的零件，零件一旦完成数控加工就会立即转到钣金班。下料工段的钣金班虽然是清一色的“娘子军”，可干起活儿来个个顶个能干。

享受钣金厂津贴的首席员工董平，身材瘦小但干起活来风风火火。进行化铣蒙皮时，特制板料6米长，厚6毫米，宽2米，贴着一层牛皮纸保护层，表面质量要求非常严格，不允许有丝毫划伤，董平就和钣金班的女同事们一起耐心化铣、打磨四周端面，在锉刀声和四处翻飞的铝沫中，她们顺利完成任务。其他同事们也闲不下来，打毛刺、赶临时急件、办理设备手续、准备机床、每每这样的情况，大伙都会一边笑着唠叨，一边加紧手中的工作准备，推进零件配套工序尽快向前。

传统与创新之间总能碰撞出“火

花”。实际生产过程中，下料工段与工艺室、库房及模线厂、制造工程部工艺室等相关单位协作，尝试将冲压件、格板、汇流条、数量大的角片，由传统方法改为数控下料，提高设备利用率，目前每月零件及其产量均有显著提高。

拿下料工段工序中的中段角片来说，每批投产5000多件。以前仅冲压工序就需耗费2天时间，流转工序最少一周才能完成送料。然而现在使用数控加工后只需1天时间就能全部完工。以前钣金铣流条需2天才能完成铣切外形，钣金工要按照尺寸打磨3天，一个批次就需要5天时间，而且下料过程中容易出现尺寸误差大、表面质量差等情况。如今使用数控加工后1天时间就能完成全部工序，且表面质量好、精度高。随着公司技术改造不断升级，引进的新设备在提高生产加工能力、提升产品质量方面得到了很大改观。

40个人拧成一股劲，面对工作中不断出现的新挑战，钣金厂下料工段的职工们跃跃欲试，他们要用自己的汗水和智慧，让合格且优质的零件从他们手中诞生。

上电所建设两级质量保证体系 夯实全员质量管理根基

| 本报通讯员 李胜江 周鹏超

近年来，伴随着科学技术发展，用户对航空装备质量要求不断提高，通过质量管理提升航空产品质量显得愈发重要。

为更好地满足用户需求，航空工业上电所采用系统工程方法，通过将质量管理重心下沉，建设两级质量保证体系，夯实全员质量管理根基，促进质量管理同科研生产业务过程深度融合，通过科学有效的过程保证，提升航空装备的产品和服务质量。

航空装备的研发生产是一项复杂的系统工程，需要各业务各流程围绕统一的目标开展有效协同。为此，上电所两级质量保证体系构建了由所质量职能部门归口管理，各业务管理部门和业务部门为主体的分层级质量管理模式。旨在

培养和提升全员质量责任感、荣誉感，切实落实各领域、各层级、各部门、各员工的质量主体责任，将质量管理体系有效融入业务管理和执行过程中。通过业务的合規开展、自我监督、动态改善、周期总结等实现部门级的主动式质量管理，促进业务过程及产品、服务质量的持续提升。

为确保两级质量保证体系建设持续开展取得实效，上电所围绕“建制度、组团队、抓落实、促改进”四个方面，系统策划，通过构建两级质量保证制度，组建两级质量保证团队，开展基于核心业务流程的日常质量监督和持续改进，推动过程、产品和服务质量提高。

构建横向到边、纵向到底的两级质量保证制度。在统一策划下，上电所建立了从所级到部门级的两级质量保证管理制度，包括所级《两级质量保证管理

规定（试行）》，涵盖质量职能管理、核心业务管理、科研生产和保障服务业务执行等业务领域，做到横向到边、纵向到底的全流程全纵深覆盖。各相关部门对接所发展战略，围绕部门核心业务制定部门级质量保证管理制度，明确部门质量目标、部门质量保证工作的组织形式和职责分工、业务流程方法、自我监督检查、质量激励与责任追究、培训与知识分享、自我改进等关键业务组件，为部门内部质量保证工作的规范和持续开展提供行动指南和制度保障。

依据核心业务建立部门质量工程师团队。充分利用科研生产业务部门更熟悉核心业务的优势，在各基层核心业务部门设立了部门级质量工程师，包括系统、硬件、软件设计开发工程师，采购、生产、售后服务工程师等，组成两级质量保证团队，明确了质量工程师

职责分工，并配备了岗位资源。部门质量工程师协助开展部门质量工作总体规划、业务过程监督检查、评价改进等工作。部门质量工程师岗位配置包括质量管理工程师、设计质量工程师（系统、硬件、软件）、生产制造质量工程师（工艺、生产、测试、检验）、保障服务质量工程师（采购、计量、售后服务）等岗位。

开展全员质量共建推动质量工作落实。两级质量保证体系着眼于落实“业务谁主管、质量谁负责”的质量责任机制，变被动管理为主动管理，变强制管理为自我管理，开展全员积极参与的质量共建。通过各部门自主、自律地开展对质量管理策划、产品设计、生产制造、集成测试、售后服务工作的有效执行，有效地将质量管理要求融入科研生产管理业务活动中，结合部门级自我监督及

改善，促进质量工作落到实处、取得实效。

加强考核评定促进质量改进落实。在部门级质量保证的基础上，上电所实行了个人和部门的积分制、部门月度质量工作总结和评价的监督管理措施，通过合规管理、质量激励和责任追究、基于大数据的质量绩效考核评定，发现改进机会，促进改进落实。

基层和业务过程是质量管理工作的根基，是质量管理体系要求延伸和落实到企业全业务流程的最后一公里。通过建设两级质量保证体系，并推进两级质量管理不断向纵深发展，有效推动了上电所全员质量意识提高，提升了产品服务质量和用户满意度奠定了坚实基础，也将助力企业持续高质量发展。

宁波星箭航天机械有限公司

- ▶ 航空发动机、燃机、飞机用特氟龙软管、金属软管组件。管路连接件、结构件、紧固件。
- ▶ 非标设备定制：气动、液压试验器的设计、生产和工程安装。

全国销售热线：400 159 0011 公司网址：Http://www.nbxj.com