

集团参加首届中央企业QC小组成果发表赛

本报讯(通讯员 郭江杰)9月27日至29日,国务院国资委联合中国质量协会举办“2018首届中央企业QC小组成果发表赛”。国机集团组织32支队伍参赛,最终恒天集团、国机智能、国机重工选派的3支队伍从1300多支队伍中脱颖而出杀入决赛,并分别获得一、二、三等奖的成绩。

QC小组成果发表赛是国务院国

资委为深入贯彻落实《中共中央国务院关于开展质量提升行动的指导意见》安排部署,积极响应2018全国“质量月”活动要求而开展的一项竞赛活动,旨在中央企业大力弘扬创新精神、工匠精神,激发中央企业广大员工参与质量改进和创新活动的热情,引导和推动中央企业建立并完善质量管理

小组活动推进机制,夯实中央企业提质增效的群众基础,提升中央企业质量管理水平。QC小组是广大职工参与全面质量管理的重要组织形式。开展QC小组活动能够调动全体员工参与质量管理、质量改进的积极性和创造性,为企业提高质量、降低成本、创造效益发挥重要作用。

集团亮相军民融合发展高技术装备成果展览

本报讯(通讯员 彭鹏)10月8日至15日,第四届军民融合发展高技术装备成果展览在中国人民革命军事博物馆举办。国机集团携中国二重、国机重装、中国农机院、沈阳仪表院、轴研科技、重材院等6家成员单位的13件(套)展品整体参展,展品涉及大型模锻压机、大型锻件、飞轮储能、表面工程技术、传感器、波纹管、轴承及组件、高性能材料等专业领域,契合了本次展览“先进材料”“先进制造”“新能源”三大主题。

展览期间,中央军委领导,以及来

自党政军有关部门、军工集团、民口企业、其他相关单位的领导和观众,参观了国机集团展台;国机集团参展单位与用户单位、部门洽谈了多项合作意向,其中中国农机院还在军民融合高技术产品合作项目签约仪式上与军方用户现场签订了合作协议。

据悉,该展览由中央军民融合发展委员会办公室、中央军委装备发展部、教育部、工业和信息化部、财政部、国防科工局、全国工商联、中国科学院主办,是当前国内武器装备军民融合领域最具权威性、综合性、示范性的一

项国家级展览。本届展览以“协同推进战略基础性领域军民融合创新发展,加快构建一体化国家战略体系和能力”为主题,按照“聚合军地优势资源,面向备战打仗装备需求,突出自主发展安全可控,全面展示高新技术产品,推进合作共享共赢”的总体思路,聚焦“先进材料”“先进制造”“新能源”和“自主可控”领域,着力打造军民融合“国家品牌”,引领推动战略基础性领域自主可控建设和军民融合创新发展。本届展览共有302家单位参展,展出了1349项展品。

顺应新时代要求 体现高质量特点

——《国机集团2018-2020年发展规划》解读

本报记者 夏洋 本报通讯员 彭鹏

对战略规划进行滚动修订,是国机集团战略管理的一项常规工作。《国机集团2018-2020年发展规划》(简称《规划》)较上一年的规划,进行了哪些升级?战略投资部相关人员进行了解读。

■“党的十九大”后的首次修订,体现新时代、新理念

在分析发展机遇时,《规划》认为集团的发展进入一个新时代。“党的十九大胜利召开,对中国特色社会主义道路的伟大实践进行了全面的历史回顾和清晰的愿景展望,拉开了新时代的历史大幕。我国经济已由高速增长阶段转向高质量发展阶段,正处在转变发展方式、优化经济结构、转换增长动力的攻关期。”《规划》特别强调“党的十九大及一系列重要会议提出的新要求新理念为未来发展指明方向”。

在确立“指导思想”时,《规划》也加入了落实党的十九大精神的内容。比如,“要全面深入学习贯彻党的十九大精神,以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导,按照‘五位一体’总体布局和‘四个全面’战略布局的要求,坚持稳中求进工作总基调,坚持新发展理念,按照高质量发展的要求”来开展工作。

在“加强党建工作”中,单列一条“学习宣传贯彻党的十九大精神”。把学习宣传贯彻习近平新时代中国特色社会主义思想作为集团当前和今后一个时期必须抓实抓牢抓深的一项重大政治任务。

可以说,本次规划修订将落实党的十九大精神贯穿始终,体现了新时代的要求,是本次修订的最大特色。

■紧扣“国企改革”主线,聚焦质量、效益双提升

2018年,国企改革进一步深化。这既是机遇,也充满挑战。

在“发展机遇”中,《规划》指出“国

企改革持续深入推进将进一步激发企业活力”。认为混改、重组、降杠杆三大主线将并行推进,将激活释放新一轮改革红利。

在“面临挑战”中,《规划》指出混合所有制改革是国企改革的一项重要任务,已被确立为国企改革进入“深水区”后的核心任务。但由于涉及国有资产流失、民企产权保护和公司治理等问题,混改的进度相对缓慢。

在《规划》的重点任务中,第一条就是“坚持深化改革,激发企业发展活力”,并分别论述了集团深化改革的5项重点工作:改组国有资本投资公司、推进企业功能界定与分类、完善现代企业制度、完善企业薪酬分配与用人制度、推进混合所有制改革和员工持股改革。

■坚持“问题导向”,更重视体制机制问题

对发展中的主要问题进行分析,是集团历年规划修订的重要内容。集团当前必须突破深层次体制机制障碍,才能实现高质量发展。比如,《规划》增加了两条“体制机制”方面的问题:一是市场化经营机制方面,增加“企业法人治理结构有待进一步完善,部分企业扭亏脱困任务依然艰巨,有的企业发展受体制机制的束缚还比较大,有的企业激励机制还不到位,员工积极性的调动还不足”;二是内部协同方面,增加“板块内部与板块间的协同机制仍需不断完善,各所属企业业务人员对集团内部整体资源情况了解深度不够,内部协同的意识还有待进一步加强;集团事业部制的运作机制还不够成熟,对各业务板块的专业化管理和引导力度有待进一步提高”。

■完善党建内容,体现党建新要求

坚持党的领导、加强党的建设,是我国国有企业的光荣传统,是国有企

业的“根”和“魂”。习近平总书记在国有企业党的建设工作会议上的讲话将国有企业党的建设提到了前所未有的新高度。党的十九大报告对新时代党的建设提出了新要求。《规划》中增加了部分新的内容。

在加强党的建设方面,《规划》提出了新的总体要求,即以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导,按照新时代党的建设总要求,以党的政治建设为统领,统筹推进思想政治建设、基层党组织建设、基本制度建设、党员队伍建设、党风廉政建设,为完成集团改革发展目标任务提供坚强保证,为建设世界一流企业提供有力支撑。

在干部队伍建设方面,《规划》提出要按照习近平总书记关于国有企业领导人员“20字”方针,从严选拔、从严教育、从严要求,建设一支高素质的党员干部队伍。

在作风建设方面,《规划》提出要驰而不息纠正“四风”,领导干部发挥“头雁效应”,构建作风建设长效机制,把作风建设不断引向深入。

相关链接

- 六项重点任务:
 - 坚持深化改革,激发企业发展活力
 - 优化调整布局结构,提高资本配置效率
 - 实施创新驱动,构建集团发展新动能
 - 扩大开放合作,培育国际竞争合作新优势
 - 不断提质增效,推动企业高质量发展
 - 提升质量品牌,扩大企业影响力
- 六个保障措施:
 - 加强党的建设
 - 强化资本运营
 - 加强人才队伍建设
 - 推进信息化建设
 - 注重风险管控
 - 抓好组织实施



智能制造浪潮中的探索

本报记者 夏洋

“嗡嗡嗡”,信号指示灯闪烁,一排排生产零部件整齐有序地从生产线转移到AGV小车上,沿着既定路线进入指定工位。在中航工业新乡航空工业(集团)有限公司(简称“新航集团”)新落成的数字化车间里,生产现场井然有序,很多工作只需要专业技术人员后台远程操作就可以完成。这看似简单的“一键操作”,初步实现制造工艺流程化、数据流动自动化、决策分析智能化、生产执行精准化,解决了大量困扰企业多年的“老大难”问题。

此前,新航集团所生产的航空零部件均为多品种、小批量生产模式,计划排产难、生产组织难、质量保证难成为制约企业发展的瓶颈。随着航空零部件数字化车间的建设与应用,这些难题迎刃而解。而为新航集团生产车间“旧貌换新颜”的正是机械工业第六设计研究院有限公司(简称“中机六院”)。

规划设计——绘制数字化车间建设蓝图

在新航集团生产车间的一块液晶大屏上,跳动着排排参数,这些实时跳动的数据代表着一个航空关键零部件从原料到成品的几十道工序,工程师一目了然。对于现有产品涉及零部件近万项的国产军用飞机和发动机配套商来说,因为数字化车间的引入,实现了多品种、小批量军用航空产品研制周期缩短57%、生产效率提升39%、不良品率降低54%、运行成本降低24%、能源利用率提高42%的傲人业绩。

中机六院在规划设计这座数字化车间时,坚持以精益生产为基本原则,以生产单元为业务中心,通过信息化手段实现物料配送的自动化及准时化,支撑生产单元的精益生产。同时,以智能制造相关标准为设计原则,利用三维建模和工艺物流仿真技术,对车间进行数字化建模和仿真,迭代优化方案,确保工艺方案的合理性。此外,还将航空工业制造的特点与精益生产充分结合,构建车间现场互联互通网络架构,规划PLM、ERP、MES、DNC等信息化系统,贯通产品数字线。从自动上传电子图纸、分析工艺数据,到自动生成工序作业计划、生产准备和及时配送,再到自动采集产品质量数据、监控设备运转情况,真正实现“生产一线——技术管理”的协同共享、互联互通,为各级管理者决策提供数据分析支撑。

中机六院的智能工厂整体解决方案为企业构建了完整的生产运营体系,助力企业实现信息系统的生产全过程闭环,消除长期困扰企业的“信息化孤岛”现象,打通制造企业发展的“任督二脉”。

智能车间——为传统产业插上新翅膀

中机六院作为中国智能制造系统解决方案供应商联盟理事长单位、国家智能制造系统解决方案供应商首批推荐企业、国家智能制造标准化总体组成员单位,承担了多项国家智能制造综合标准化和新模式应用项目,主编多项国家智能制造标准。在长期从事智能工厂规划咨询、工程设计和工程总承包实践中,逐步形成了可复制、可推广的智能工厂建设新模式,为制造业企业提供智能工厂整体解决方案,助力我国制造业企业从传统制造走向智能制造。

中机六院按照中国航空工业集团有限公司智能制造总体要求,结合“动态感知、实时分析、自主决策、精准执行”思想,依据航空关键零部件数字化车间建设目标,通过打造智能车间为传统产业发展注入新活力。

通过本项目的实施,优化并重构业务流程,进一步提高企业管理水平。项目以机械加工单元和装配单元为核心,建设物流配送中心、生产管控中心、生产保障中心以及快速响应中心,实现“两个单元、四个中心”的生产组织模式。建成翻板式单向活门板类零件生产线、通道类零件生产线、回转类壳体零件生产线等5项机械加工柔性生产单元以及座舱压力控制器2项精益装配单元,提高了产品的柔性制造能力和响应速度,成为向智能制造迈进的有力推手。

同时,生产现场大量应用新型传感器、在线检测设备、工业机器人、条码识别、个人终端、智能物流系统等智能制造相关装备和技术,让这座智能车间科技感爆棚。

中机六院通过航空关键零部件数字化车间的实施,探索出一条适合多品种、小批量科研批产高度交叉的生产运行体系,带动国内制造企业的智能化升级,为行业内的智能化升级树立好的榜样,走出一条多机种、多型号、多技术状态的智能化生产道路。