



70年·70人 (第一辑)

(70人排序按姓氏笔画)

壮丽70年,奋斗新时代!伟大祖国的跨越式发展成就举世瞩目。这是全党全国各族人民在实现中华民族伟大复兴的道路上努力奋斗的见证。钢铁报国,也是几代钢铁人孜孜以求的初心和使命。在70年奋进历程中,许多宝武人付出了艰苦卓绝的努力。为隆重庆祝新中国成立70周年,本报推出“70年·70人”专版,展现中国宝武70位先进人物典型事迹,讴歌他们无私奉献、锐意进取、攻坚克难的奋斗情怀,激发我们奋力走好新时代的钢铁强国路——



王东红

宝钢金牛奖、上海市劳模、冶金科学技术奖特等奖

宝信软件高级技术总监王东红一直投身于宝钢股份自动化开发和技术创新工作。宝钢股份1550热镀锌、2030冷轧、1800冷轧等重大项目三电系统的设计、编程和调试工作,她都参与其中,而梅钢酸轧项目,是她成长最快的项目之一。

2008年,王东红担任了宝信软件驻梅钢酸轧机组现场总代表。为了弥补自己的不足,她拜硬件专业特长的技术人员为师,与中外制造商不厌其烦地沟通,向现场工程技术人员积极请教。在她的努力和各方支持下,一个自主集成的三电系统设计方案摆在人们的面前。

酸轧机组进入调试阶段后,王东红全身心扑在现场。一次,她检查工作时发现,施工人员把电缆走向搞错了,一查,长度超出1公里。这样的电缆投入运行,控制信号不失真才怪。她马上找来施工负责人,要求立刻重新铺设电缆。尽管受到批评,但施工人员打心底佩服这位工作一丝不苟的女同志。

王东红带领开发团队,成功完成了国家级自主集成创新项目——梅钢酸轧1420机组三电系统的开发、调试、功能考核和投运。这个项目的成功标志着冷连轧机组三电控制系统不再由国外少数几家企业垄断,从此改变了国内冷连轧(酸轧)机组成套装备市场的竞争格局。

从2010年开始,在王东红的努力下,宝信软件成功拓展了在民企的第一条冷连轧机组三电总包项目,随后又获得了十多个冷连轧及酸轧机组、不锈钢热酸及冷酸机组的三电总包项目。



王军

中华技能大奖、上海市五一劳动奖章、全国五一劳动奖章、全国劳动模范、全国技术能手、上海市突出贡献技师、中央企业道德模范、当代发明家、首届上海工匠

宝钢股份热轧厂技能专家、技能大师王军,在一线岗位像科学家那样钻研和执着,申请国家专利218项、PCT国际专利12项;近5年持续创新效益达6亿元;获上海市优秀发明选拔赛和全国发明展览会等国家发明金奖15项、国际发明金奖6项和法国巴黎发明展列宾发明荣誉大奖1项;2007年和2016年两次荣获国家科技进步二等奖。

王军始终致力于探索岗位创新促进成果应用,所辖区域设备热轧2050产线相关指标处于行业领先水平。先后攻克了热轧层流冷却柱塞式系统研制及应用等热轧领域三大世界级行业难题,实现了由空白到国际领先水平的跨越式提升。

王军以学习与创新为人生坐标,积极主动参加技术传帮带活动和创新方法的传播,业余担任王军创新室负责人、宝钢员工创新活动基地创新指导志愿者和8家员工创新工作室导师;负责编写了近15万字的创新培训教材,每年承担技师和创新骨干培训任务近40次,并在他周围形成了一支能力突出的蓝领创新团队。

王军创新工作室旗下的职工发明创造协会和青年发明创造协会,获国家专利申报超900项,创新团队荣获国内外各类发明创新成果奖90项,近5年创经济效益13亿元。他所在的热轧厂连续十六年排名宝钢股份创新排行榜首。



王利

中央企业劳动模范、中国钢铁工业优秀科技工作者、上海市党代表和优秀共产党员、魏寿昆青年冶金奖

宝钢股份中央研究院首席研究员王利长期在研发一线从事汽车用钢板新产品的研究和产业化工作,负责“十三五”国家重点研发计划1项、973子项目2项、国家“十二五”科技支撑计划子项目1项、宝钢股份内部项目10余项,是宝钢股份汽车金苹果领域团队的带头人。

王利先后成功开发了无间隙原子钢、烘烤硬化钢、高强度低合金钢和冷轧高强度耐候钢等,形成50多个汽车板新牌号,年销售量超百万吨,创效10余亿元。获发明专利20余项,牵头和参与编制了10多个国家标准和汽车行业规范,发表论文100余篇,参与专著编写2部,获国家级奖2项和省部级奖6项。

王利近年来的研发方向聚焦在汽车轻量化用先进高强度钢方面,取得了诸多学术成就,发明了控制高硅成钢板选择性氧化的关键技术,开发了QP钢系列产品并产业化,引领和示范了国际QP钢技术的发展和运用,作为主要成果获2018年冶金科学技术特等奖。

王利根据市场和实验室研究,制定了先进高强度钢产品大纲,工艺流程布局和退火曲线,为宝钢股份兼具中试功能的柔性超高强度钢连退-热镀锌复合生产线的建设做出了贡献。为引导汽车轻量化的科学选材,参与了国内首款B级车的超轻钢概念白车身(BCB)的研制,为我国汽车行业的减重节能做出了贡献。



王起江

国家科学技术进步奖一等奖、冶金科学技术奖一等奖

现已退休的王起江,曾在宝钢股份中央研究院担任首席研究员、教授级高级工程师。

王起江1982年进入宝钢,一干就是36年,主要从事热轧无缝钢管工艺、技术及高压锅炉管新产品的研发工作。王起江带领团队研究的超超临界电站锅炉用关键材料,替代了进口产品,使我国电站用钢管技术跃居国际先进行列。

在我国电源结构中,火电占75%左右,实际发电量占82%。长期以来,我国火电机组蒸汽参数低导致热效率低、煤耗高、污染物排放严重。600℃超超临界火电机组是迄今最先商用燃煤发电技术,本世纪初我国开始发展该机组。

但研制该机组的瓶颈,就在于其核心部件——锅炉管。由于锅炉管在高温、高压、多种腐蚀环境下长期服役,需极高的组织和性能稳定性,制造难度大,国内很长一段时间无法组织生产。在钢研总院、国内著名锅炉厂等单位的支持下,宝钢股份组成了产学研用联合攻关组,围绕600℃超超临界火电机组锅炉管技术开展攻关。

经10余年艰苦努力,王起江带领团队攻克了各种难题,填补了我国高温材料在这一领域的空白,并逐步实现了我国超超临界火电机组关键锅炉管从无到有、从有到全、从全到优的历史性跨越。项目的实施,使我国600℃超超临界火电机组单位造价降低20%。如今,国产超超临界火电机组国内市场占有率从27%跃升到86%,彻底改变了世界锅炉管市场格局。



王铁梦

全国劳动模范、宝钢建设30年宝钢功勋人物、国家科技进步特等奖

王铁梦曾任冶金工业部建筑研究总院副院长、宝钢工程指挥部副总工程师,是我国著名的裂缝控制专家、国家结构工程大师、超长大体积混凝土无缝跳仓法创始人,因在工程裂缝控制领域的杰出成就,被人们称为“裂缝大王”。

1958年,他一一反传统理论,新的创见使雄伟的人民大会堂成为一项浑然一体的无缝工程有了理论依据。此后,“王裂缝”的大名更是在冶金行业无人不知:鞍钢老烟筒裂缝、唐钢和马钢厂房裂缝、武钢一米七轧机基础裂缝、攀钢二期厂址大滑坡……都被他补得天衣无缝。

1978年,宝钢动工建设。宝钢一期工程地基处理过程中,外方采用的现代试桩技术,因无法得到桩基极限承载力而使打桩试验一度受阻。王铁梦同设计和施工技术人员一起研究探讨,并提出在钢管桩中灌混凝土提高承载力的方案。这一方案被指挥部采纳,经过反复试验,桩基极限承载力远远超过外方试验和估算结果,创造性地解决了超大体积混凝土浇筑的裂缝难题。王铁梦还通过科学测算少打钢管桩,为宝钢工程节约了大量资金。

1979年,宝钢从西德进口的6台300吨履带式起重机的黄浦江边泊岸。这些庞然大物要进入宝钢工地,唯一的通道就是滬甯浜大桥。但是,滬甯浜大桥最大荷载仅80吨,且经常维修重建,桥体充满裂缝。王铁梦自己悬在桥底仔细观察裂缝,使重型吊车安全通过。

王铁梦到了耄耋之年依然走南闯北,以严肃的科学态度和高超的工程技术,为我国国防、核电、市政工程等领域解决了数以百计的混凝土裂缝与地基技术难题。



王康健

全国五一劳动奖章、中央企业劳动模范、中央企业优秀共产党员、国家技术能手、中国当代发明家

宝钢股份冷轧厂轧钢技术专家王康健参与宝钢建设开工,是宝钢第一代主操作工,经历宝钢冷轧从一期到五期的发展历程,从工人成长为分厂副厂长、高级技师、技能专家。

最让王康健自豪的是,曾作为工艺专家负责梅钢公司冷轧自主集成项目的核心:工艺集成。2005年,随着梅钢公司冷轧项目成立以及国家对轧机自主化、国产化的批示要求,王康健毅然参加到梅钢项目中。

凭着对细节、对完美的追求,王康健完善着现场每个细节;凭着对轧钢的理解和积累,他带领团队突破了外方种种技术壁垒。最终开发出具有完全自主知识产权的冷连轧机,获得冶金行业科技进步奖特等奖。其中,8项技术填补国内空白,5项技术达到国际领先水平。

王康健的另外一项绝活在于轧制润滑领域。为践行“绿色钢铁创造美好生活”的理念,王康健通过梳理、优化、改进和实验,先后发明了新型搅拌机、撇油器、真空过滤器、磁性过滤器等。最终完成了一套“绿色”的轧制润滑系统,该系统已在宝钢股份所有新建机组上采用,老机组也将陆续纳入改造。

另外,他主导完成的极薄两片罐制技术填补国内空白,让中国人首次用上国产制易拉罐;带钢视觉成像在线检测技术打破国外技术垄断,实现产品质量自动检测和预警;轧制润滑系统集成技术实现节能减排、绿色环保生产,项目创造效益超1.1亿元。



王道金

全国劳动模范、武汉市青年突击手、冶金工业部先进生产者、武钢第一届先进工作者

现已退休的王道金是国家注册会计师,曾在武钢监察审计处担任高级会计师。

王道金1952年12月进入武钢,在设备处、财务处担任办事员和科员。他工作认真负责,深入实际,潜心研究并设法解决工作中碰到的种种问题,还制订了《基建设备供应财务核算工作程序》,简化了工作手续,提高了办事效率,加强了财务管理,解决了大型冶金企业基建设备财务核算问题。

王道金是那个时代好上进的青年榜样。他热爱学习,不断增加自己的知识储备。1953年,王道金获得武钢业余中学“优秀学员”称号。1955年,他考入湖北大学首届工业经济专业本科班(函授),边工作边学习。五年后,王道金获得湖北大学本科学历。

1954年,王道金获得了武钢设备处优秀工作者称号。1955年,他被评为武钢第一届先进工作者。1956年,他被评为武汉市青年突击手、冶金工业部先进生产者。此外,王道金多次获得武钢优秀共产党员、一冶优秀共产党员等荣誉称号。

1956年,王道金获得全国劳动模范光荣称号,出席了在北京举行的全国劳动模范代表大会,并受到毛主席的接见。

在王道金的职业生涯中,在多个单位、多个岗位上工作过,但始终保持认真、踏实、勤奋的工作作风,为武钢的建设贡献了自己的力量。



王增亚

上海市劳动模范、全国劳动模范

王增亚退休前曾任宝钢炼钢厂转炉分厂厂长、宁波钢铁有限公司炼钢厂副厂长。1978年援阿回国参与宝钢建设,是宝钢投产的第一任厂长。

在当时,宝钢已经是现代化钢铁联合企业,特别是转炉容积达300吨,操作全部由计算机控制。对当时的王增亚来说,计算机炼钢一点概念都没有。他下定决心,全力以赴掌握新本领。为此他放弃所有的业余时间,一天16小时扑在学习上……在生产准备中,他不顾腰部伤痛,以顽强的毅力完成了考核,为日方专家所肯定。

在日本实习期间,他以最快速度掌握了计算机画面和转炉操作,通过了日本静态计算机考核,为宝钢顺利投产打下扎实基础。1985年9月20日中午12点,他冶炼成功了第一炉钢。

王增亚对生产质量要求高。在担任作业长期间,他带领班组成员各项技术考核指标共获十次第一名;劳动竞赛荣获“六连冠”;多次打破宝钢投产以来的新纪录,不少指标超过了日方一期工程设计水平。他们还通过自主管理活动使班组废品减少1647吨,为企业节约444690元。他还和同事们一起,冶炼了150多个新品种,其中芯棒钢、炮弹钢等钢种得到用户一致好评。

烧炉口出钢是一项十分艰苦的工作,不仅要长时间受高温辐射,而且具有危险性,王增亚总是和炉长一起抢在前头,往往一干就是半个多小时。

班组中无论谁生病,他都利用业余时间去家中探望,有的同事过生日,还送去蛋糕祝贺。在担任人大代表期间,广泛深入群众,听取群众意见,解决职工群众的后顾之忧。