



# 70年·70人 (第四辑)

(70人排序按姓氏笔画)



### 李俊

全国五一劳动奖章、上海市劳动模范、中央企业青年岗位能手、全国“讲理想、比贡献”竞赛活动先进个人、中国科协“求是杰出青年奖(成果转化奖)”、入选“新世纪百万人才工程”国家级人选、上海领军人才、上海市优秀学科带头人(B类)

中央研究院冷轧所首席研究员李俊,在生产及科研一线已工作25年。他带领团队,在先进高强钢柔性生产线的开发与建设、快速热处理核心技术开发、1420冷轧带钢的连退机组建设与新产品开发、冰箱面板和荫罩带钢等高端家电板系列产品开发、汽车外板品种扩展及稳定生产等方面做出了突出贡献,为企业创造直接经济效益超100亿元。他负责或参加的项目获得省部级以上科技奖励9次,申报并获得国家授权的专利50多项,发表论文70多篇。

李俊作为连退/热镀锌中试机组核心技术研究的科研大项目经理,精心策划、组织并实施了24个课题,全面系统地研究先进高强钢产品、工艺和装备技术进行了深入研究,取得了一批重大研究成果。包括首创了三种达到世界最高冷速的生产先进高强度薄带钢的快速冷却技术并成功实现了产业化,首创一条柔性化的高强钢专用产线,研发成功9大类27种先进高强钢新产品,其中冷轧和热镀锌Q&P钢与1180MPa级热镀锌超高强钢产品实现全球首发。大项目累计创造直接经济效益60多亿元。

李俊带领团队在快速热处理工艺技术研究、快速加热与快速冷却技术开发、非汽车高强钢新产品开发等方面做了大量工作并取得突破。同时他还负责冷轧重点工程1420连退机组建设,机组顺利投产后,负责镀锌板规格扩展和软质镀锌板开发并取得成功,对原设计的镀锌板产品大纲进行了扩展,使超产品大纲规格品种的镀锌板年产量超4万吨,创效益5亿多元。



### 李凤恩

鞍山市(省级)劳动模范、全国先进生产(工作者)、湖北省劳动模范、武汉市先进生产者、武汉市“五好”职工、湖北省工业学大庆先进生产者

李凤恩一生曾先后8次受到毛主席和多位国家领导人接见。1952年12月,代表中国工人阶级出席在维也纳召开的世界和平大会并发言。但他的一生中最让人们感动的是,他创造了两个第一。

东北解放后,为尽快恢复鞍钢生产,他带头用铁锹铲去高炉旁的荒草,用最短时间生产出新中国的第一炉铁水。他所在的高炉成为鞍钢炉况最佳、各项指标一流的模范高炉。

武钢第一炉铁水,也是他带领第一代创业者生产出来的。1956年,国家选派他到苏联学习,次年8月学成归来后,他与鞍钢一批生产技术骨干,来到石山脚下,支援即将投产的武钢。当时,英国《泰晤士报》预言武钢一号高炉1958年出铁是天方夜谭。他和工友们就非要炼出新中国自己高炉生产的铁水,为中国工人争口气。

1958年6月,他攻克了一个个难关,创下了在三个半小时内装1500根枕木的纪录,为武钢在1958年9月13日提前生产出第一炉铁水做出了突出贡献。

1959年5月29日,他开始在高温进行0.8至1.0KG以上高压试验,到了痴狂的程度。一天夜里,孩子上厕所拉水箱,一阵流水声惊醒了他,以为是铁口爆破了,他急忙从床上跳起来奔向铁厂跑……经过不懈的努力,他和工友们使武钢高炉的炉顶压力一举达到当时的世界一流水平。

1957年,他举家南迁落户武汉时,妻子多次表达安排工作的意愿。他耐心说服妻子并自立规矩:夫妻两人谁也不准给组织找“麻烦”。1961年,国家处于最困难时期,他主动要求降低一级工资。他带头降工资的事,在那时的铁厂被传为佳话。



### 李凤喜

全国劳动模范、国家科学技术进步奖二等奖、冶金行业科技进步奖一等奖

李凤喜如今已经退休,曾担任宝钢股份总经办顾问,是我国冶金战线一位业绩卓越的基层管理人才和技术人才。

在李凤喜担任厂长期间,向全国30几家钢厂输出技术,为中国钢铁工业的发展做出了突出的贡献。

1999年至2004年,在他的组织领导下,五次刷新复吹炉龄世界纪录,带动了全国炉龄大幅攀升,极大地释放了产能,当时就创直接经济效益6000余万元。

在取向硅钢制造技术自主创新与产业化项目中,在李凤喜领导下的钢厂,以精益求精的作风,提供最合格的连铸坯、钢水的纯净度和成份控制的精度令国外专家惊叹。该项目获省部级科技进步特等奖、钢铁工业协会科技进步奖特等奖、国家科技进步奖一等奖

转炉应用计算机炼钢技术是全国转炉钢厂梦寐以求的技术。虽有多家钢厂引进,终因国内外条件相差太大无法正常使用。他组织相关人员大力推进国产化技术研究,最终,达到国际一流水平,并向10多家钢厂推广应用,取得了显著的经济效益和社会效益。项目获冶金行业科技进步一等奖。

李凤喜主持、组织、参与了武钢二炼钢厂148项重大技术改造和工艺攻关工作,2次获得国家级、9次获部、省、市级科技进步奖。1998年以来,在李凤喜的领导攻关下,共冶炼钢种560个,平均每年实验成功钢种达30个,每年完成大量高科技含量、高附加值的“双高”新试新推品种,许多在国内外产生了重大影响。



### 李国保

全国五一劳动奖章,国家科学技术进步奖一等奖,中国钢铁工业协会、中国金属学会、冶金科学技术特等奖,中国专利优秀奖,中国钢铁工业优秀科技工作者,上海市科技进步奖一等奖

李国保在宝钢股份中央研究院硅钢研究所,30多年来,带领团队为我国取向硅钢技术和产品赶超世界一流做出了重大贡献。

李国保带领团队突破代表取向硅钢技术发展方向的低温取向硅钢一贯制核心技术,使我国取向硅钢技术和产品达到世界领先水平。实现了产品100%高牌号化,开发出17个填补国内空白的产品。

作为取向硅钢自主创新领军人物,他承担了技术系统策划、成套关键技术研发、产线功能设计与自主集成、工艺调试与产品质量提升等工作。经过数千轮次试验,攻克了渗氮取向硅钢抑制剂、全流程工艺参数控制以及底层形成关键技术。

李国保带领团队持续创新核心工艺技术,突破了有利结构控制最佳化、宏观晶粒控制及高张力涂层系列关键技术,开发出世界领先的低噪声、超低铁损取向硅钢新技术和新产品,B27R085、B23R080等产品,成为我国特高压变压器领域名牌产品,打破国外垄断。

他承担国家“十三五”重点研发计划重点基础研究材料提升与产业化专项《高效率、低损耗及特殊用途硅钢开发与应用》项目,带领项目产学研用开发薄取向硅钢及超磁感取向硅钢制造技术,B18R060、B20R065等3项产品实现世界首发,打破了国产取向硅钢技术长期跟随国外竞争企业的格局,实现极低铁损系列产品全球领跑。



### 杨磊

中央企业劳动模范、全国劳动模范、上海市劳动模范、中国宝武“优秀青安岗长”、上海市五一劳动奖章

宝武特冶压机首席操作杨磊,从锻造学徒到如今的首席锻造师,锻造过无数钢铁,但他依旧称自己是那个“快乐的打铁匠”。目前形成专利33项,创造先进操作法41项。

杨磊锻造的产品,涉及航空、航天、核电、民用等领域,其中有大型飞机、火箭、航空发动机等用材。无数次的艰巨任务中,有一件事,让他记忆犹新。

当时公司接到国家重点项目,重型燃气轮机的核心部件——大型高温合金涡轮盘的国内首次锻造任务。生产难度非常大。在试制第一件锻件时,杨磊运用师傅们传承的知识和平时积累的经验,采用非常规的生产方式加自制辅助装置,成功生产出第一件锻件,实现历史性突破。但他发现有瑕疵:锻件中心部位存在凹心,其深度有20~30mm,加工余量较大,影响成材率。

发现问题及时分析原因,进一步思考优化方案。杨磊发现,这是因为大型锻件在受力宽展时,其中心受强大的拉应力作用,造成断面拉小。就好比雨天我们撑的伞轻轻一转,雨水在离心力作用下被甩出一样的道理。找到原因,对症下药。杨磊在自制辅助装置上进行了改造,问题迎刃而解。但现场员工的劳动强度还是居高不下,如何解决?一种崭新的平砧锻边操作法诞生了。此方法类似“擀饺子皮”,通过改变锻件上的夹点位置,让它随惯性转动,从而彻底解放了劳动力。四件产品全部合格,圆满完成这项国家重点项目。同时通过四班操作,杨磊的徒弟们也全部掌握了该项特殊的操作要领。



### 杨加美

上海市劳动模范、全国五一劳动奖章、全国劳动模范

杨加美是原宝钢不锈钢厂连铸Z15中间包浇钢主操,高级技师,连铸分厂甲班3号机机长。自1982年进入原上钢一厂二炼钢,他始终在生产一线工作。

1993年至1995年期间,他作为铸钢车间乙班的班组长,大胆打破陈规,善于提炼经验,创造了“满东平西弹当中”工作法,大大提高了铸钢生产效率,为二炼钢厂创造钢产量70万吨历史新纪录做出了重要贡献。

1995年至2000年期间,杨加美担任原一钢公司二炼钢厂连铸车间乙班3号机浇钢组组长。他克服人员新、设备新、技术新的困难,带领班组成员开展技术练兵活动,制定了“三步一起走”的管理制度,使班组成员操作水平迅速提高。平均每年完成钢产量50000吨,超计划15000吨,名列同行班组长第一。

2004年2月,随着宝钢不锈钢生产线的投产,作为全国劳动模范的杨加美,在提高连铸不锈钢水收得率方面狠下苦功。他最大限度地降低包中的不锈钢水浇铸干净,使大包余钢大大降低,同时努力减少不锈钢中间包余钢,有效提升了甲班3号机钢水收得率,每包可以多浇钢水大于1吨,每月可节约钢水35吨左右,每年节约成本近300万元。

2016年,企业面临转型发展的严峻形势,杨加美在生产中不断优化完善操作工艺,凭借多年的连铸浇铸作业经验,与技术同仁共同投入对超纯铁素体不锈钢这个重点产品的攻关中。经过多次比较试验,采取有效办法,避免了钢水受二次氧化,效果显著。在他的带领下,不锈钢3号机组每月的产量和各项质量指标均名列四个班前茅。



### 杨和平

上海市劳动模范、全国劳动模范、梅钢二期工程建设二等奖

杨和平是炼钢专业高级工程师,历任梅钢炼钢厂生产计划科总调度长,炼钢工艺主任等职。2015年退休。

1999年梅钢炼钢厂建成投产之际,杨和平担任总调度长,负责全厂生产组织指挥工作。作为一个新建厂,没有生产组织经验的积累,杨和平抓住生产链主要矛盾——两炉与一机的不匹配和外部铁水、氧气局部时间供应不足,对症下药解决生产问题。

杨和平以事故管理为突破口狠抓生产稳定。他坚持“三不放过”原则,强调各类事故发生后必须召开分析会,责任落实,预防措施落实。生产操作事故明显下降。

梅钢炼钢厂投产,为了完成不断增加的板坯生产任务,杨和平组织专业技术人员、操作人员持续攻关。在他的建议和指导下,将原来每月2次全停产定修的模式改为每月1次全停产定修加2次单炉单机定修的模式,使每月的定修时间压缩了4小时,每月增加了2000吨产量,全年增加了2.4万吨板坯产量。

在杨和平的精心组织下,梅钢炼钢厂基础管理逐步完善,产量不断爬坡,产品质量逐年提高。梅钢设计能力为年产100万吨板坯的单机连铸连轧机在2002年生产出173.8万吨板坯,在国内同档次炉机设备中处于领先水平。

2008年,梅钢二炼钢工程建设期间,杨和平负责公辅系统建设工作。他与梅钢设计院、BSSE设计人员及用户单位宝钢公司共同商定,采用两台渣槽加三个渣池的配置,使渣槽渣处理做到不落地,降低了物流成本,减少了环境污染。石灰窑改造前年产石灰32.2万吨,改造后年产能提高35万吨。其中4号石灰窑采用煤气换热系统后,系统热耗每年节约1060.7吨标准煤,年经济效益106.17万元。



### 肖永力

中国宝武重大技术创新成果一等奖、第五届宝钢专利创意金奖、世界钢铁技术创新奖、中国青年科技奖、上海市青年科技英才奖、第十届中国专利优秀奖、中国科协求是杰出青年奖、上海市技术发明奖二等奖

作为宝钢股份中央研究院首席研究员,进宝钢20多年来,肖永力专注于钢铁厂最大固废——钢铁渣的处理及利用技术的研发,携手项目团队,创造性提出了钢铁渣热态处理及利用的学术思想,实现了钢铁渣由工业固废向与钢铁共生的非金属材料的技术转变,构建了代表钢铁渣技术发展方向的熟态渣资源化科学研究领域。

经过一系列研究和持续创新,肖永力携手团队开发的熟态渣热态处理技术,实现了系列化和产业化,现已发展到第五代,并首创了熟态渣不锈钢渣处理新工艺,解决了不锈钢渣环保处理的行业难题。

同时,聚焦公司需求和行业发展趋势,肖永力提出了钢铁渣材料化的学科建设方向和研发布局,搭建了行业首家冶金渣材料化实验室和中试平台,在此基础上,策划、启动、承担了多项国家、集团公司和宝钢股份重点科研项目。

近两年针对城市污泥围城的困境,以及钢铁渣巨量余热无法有效回收、白白浪费的现实,肖永力利用熟态渣熔渣处理技术,把渣处理和污泥处理有机结合,通过冷态固废的协同处置,实现污泥和钢渣的资源化,为城市的可持续发展和产城融合开辟新路。

肖永力所研究和开发的熟态渣系列技术,受到国内外同行的高度关注和认可,相关研究成果多次在世界钢铁年会等重要国际会议发布。迄今累计申报并受理专利75余项,发表论文8篇,实现技术推广合同额9亿元,为公司创造知识产权收入超过5000万元,编制2项国家标准。