



(70人排序按姓氏笔画)



张泉林

上海市劳动模范、全国劳动模范

现已退休的张泉林 1968 年 9 月进入上钢三厂平炉车间当炼钢工,刻苦学习炼钢技术。

张泉林当炼钢炉长时,在吸取老一辈经验的基础上勇于探索,大胆创新掌握了看“烟花”定成分的本领,总结出吹氧冶炼时“高温、薄渣、活跃、沸腾”的操作规范,创造“马鞍形加炭法”,技术上自成套路。1981年至1983年间,他的丙班2号炉小组创炼钢1312炉无品种改判的全国纪录。

1985年,张泉林从丙班2号炉调到丙班1号炉当炉长,从关心人尊重人入手,增强一班人的凝聚力,总结出“三掌握”的操作方法,即掌握炉况,使用热工;掌握品种,稳定工艺;掌握规律,控制碳温。小组思想和生产面貌迅速改观,1986年被评为厂标杆班组和局级先进集体。1987年他在炉座冶炼高难度低合金比例增加的情况下,再创炼钢9993.68吨无废品纪录,跃居全国平炉总评第一名,当年荣获上海市劳动模范称号,1988年被劳动局推评为技师,1989年被评为全国劳动模范。

目前,张泉林作为宝钢公司人员服务管理中心的志愿者,继续发挥着余热,任劳任怨,为宝钢公司退休劳模服务,不忘初心,保持劳模本色。



张绪新

上海市劳动模范、全国劳动模范

现已退休的张绪新,曾担任梅钢矿业分公司采场回采车间党支部书记。他充分调动全班职工的积极性,使回采出矿从1985年单机9万吨提高到1988年的15.54万吨。1986年、1987年、1988年铲运机台班效率名列全国榜首。1987年、1988年连续两年突破15万吨大关,创造了全国坑下同类型矿山铲运机台年出矿的最高纪录。

1986年,张绪新提出单机出矿15万吨的奋斗目标。每人每年要担负21428.6万吨出矿任务,要实现目标困难重重。张绪新抓班组的凝聚力、吸引力,耐心细致地做职工思想政治工作,主动找职工促膝谈心,谈困难条件,但更多的是摆有利因素。他组织全班职工根据本班实际,制定了班组长工作十六条,明确班、机长和组员的岗位职责,落实到个人进行考核,逐步实现了班组长工作条理化、规范化、标准化。

张绪新还着重抓好设备管理,积极推进设备点检维修保养制。该班使用的是进口波兰铲运机,在井下已运行两年五个月,出矿37万多吨。按规定这台机器在井下运行两年,出矿30万吨就需更新。鉴于矿山资金紧张,张绪新挖掘设备潜力,带领全班职工抓紧超期服役设备的维护保养,并以身作则,经常是两手油污满身泥水进行维护保养。保证了机械的正常运转,提高了台班效率,使设备可开动率每月平均大于96%以上。

张绪新积极带领全班开展小改小革。井下出矿铲运机轮胎损耗大。为降低生产成本,提高经济效益,他提出轮胎定期调面使用,对被矿块擦破外圈的进行衬皮使用,从而延长了使用寿命。两年来共节约轮胎五只,节约资金一万元。他还从点滴入手,想方设法降耗,柴油、机油、润滑油消耗直线下降。



陆匠心

国家科技进步奖二等奖、上海市科技进步奖二等奖、冶金科学技术奖特等奖、冶金企业管理现代化创新成果一等奖、机械工业科技进步奖一等奖

宝钢股份技术参事、中央研究院汽车用钢产品开发与应用技术国家重点实验室主任陆匠心,始终奋战在科研工作第一线,在学术研究上成果累累,对扩大公司产品竞争优势和实施精品战略贡献突出。

陆匠心率领团队,策划制订公司各大战略产品的研究规划,在策划公司产品发展上建立了“产品树”方法,使其成为各大战略产品系列化研发策划的基本方式。他牵头完成了公司直属厂部生产、研究“一对一”工作模式的建立,建立研发与生产统一的研究策划平台和工作推进平台,取得良好成效。他注重研发体系和研发团队建设,牵头进行了宝钢研发领域的搭建和策划,完成了研究院近80个技术领域的初步搭建。

多年来,陆匠心在汽车钢板产品开发和用户使用技术领域开展了广泛、深入的研究工作,是国内汽车钢板开发与应用领域具有影响力的人物。二十世纪90年代初,他作为研发团队的主要成员,成功开发了我国第一炉超深冲、超低碳冷轧IF钢,填补了国内汽车钢板的空白。他积极组织和推进汽车用钢产品技术的研发,与研发团队一起开发系列化冷轧汽车钢产品,在先进高强度钢研发上不断取得突破。

二十世纪90年代中期,陆匠心了解到发达国家钢厂的EVI模式后即组织团队前往学习,并在中国率先开展钢厂对汽车厂的EVI。现在宝钢每年有数十项与汽车厂合作的整车EVI项目,是公司汽车板营销的重要支撑。

他牵头组织了宝钢制白车身(BCB)的开发项目,在车身技术上有多项创新,最终开发出的白车身各项技术指标达到同类车型领先水平,并在中国车身大会上获奖,对汽车用钢的应用示范具有重大意义。



阿不都瓦克·阿不力米提

新疆维吾尔自治区劳动模范、全国五一劳动奖章、全国劳动模范

在火热的炉前,用青春与汗水演绎火一般的激情,用创新与坚韧锻造钢一样的品质,这就是八钢公司炼钢厂第一炼钢分厂炼钢工阿不都瓦克·阿不力米提的写照。

阿不都瓦克毕业后分配至转炉炼钢厂,先后经历合金工、炉前工等多个岗位,最终磨砺成为一名技艺高超的炼钢工。二十多年的钻研与探索,阿不都瓦克练就了一双“火眼金睛”,他能凭借肉眼的观测及时调控钢水成分,在缩短冶炼周期的同时也在一定程度上降低了钢水的冶炼成本。经验证,他目测的钢液含碳量与理化检验中心的化验结果误差不到0.0001,而拥有此本领的,国内不足10人。

阿不都瓦克作为主工序的先锋战士,和伙伴们战斗在人员优化、提升效率、降本增效的前沿。一项项围绕成本“芝麻”的降本工作有条不紊进行着,降低烧损、钢渣循环使用、包装用品的二次利用……都在粒粒归仓。

为了更好地开展降本增效工作,2016年分厂实施定径浇铸工艺。阿不都瓦克和他的团队主动学习定径浇铸工艺,从优化工艺技术到现场操作入手,及时调整废钢、冷却剂的加入量,满足终点温度的要求;同时对钢包包况进行检查,及时将钢包异常信息进行反馈。通过对转炉温度控制进行优化,使温度命中率达到82.3%,为实现定径浇铸打下了基础。

“多出钢,出好钢”,是阿不都瓦克的工作信念。他毫无保留地将经验分享身边的伙伴,并且以身作则,引导身边伙伴运用合理化建议平台、隐患排查与治理平台、违章查处平台,参与生产管理,降低工序成本,紧盯各项吨钢指标不放松。



陈昕

宝钢集团金牛奖、宝钢集团新长征突击手

陈昕2003年大学毕业后加入华宝基金管理有限公司。在工作中,他始终恪尽职守,勤勉尽责,出色完成任务。

2010年7月陈昕调任基金固定收益部工作,任华宝现金货币市场基金基金经理助理,实际负责该基金日常投资管理工作。2011年11月起任该基金基金经理。管理该产品7年多以来,业绩整体表现持续稳健,多数时间位列行业同类型基金前1/3至前1/2水平,为基金持有人创造了持续良好回报。

2012年12月,华宝基金公司发行了业内首支交易型货币市场基金——华宝现金添益,陈昕任该创新型产品基金经理。管理该产品6年多以来,他始终坚持积极探索、深入研究、灵活操作、严控风险,秉承持有人利益高于一切的宗旨,确保基金运作安全稳健,保障产品平稳度过了多次市场波动周期,得到众多投资者好评。

同时,陈昕带领货币基金小组协同公司多部门开展合作,将华宝添益基金持续做大做强。基金规模自2013年起实现连续快速增长,从首发18亿元增长至最高时近2200亿元。2014年起已连续5年占据交易所场内成交量、规模“双第一”的位置(日均成交量长期超百亿,日均份额长期超千亿),收益水平始终位居同类型产品前列,已成为基金行业极具代表性的超大型基金之一。

2016年5月,陈昕被任命为华宝基金固定收益部总经理。他带领部门同事与相关部门协同推进,将债券基金发展作为近年重点工作方向。目前,已基本完成全产品线覆盖,2018年部门整体业绩居行业前1/3,2018年底部门合计管理债券基金规模超过90亿,创下多年的新高。2019年固定收益业务成为公司进步最快的细分产品类别,为公司培育新的利润增长点做出了积极贡献。



陈贵彪

上海市劳动模范、全国五一劳动奖章、全国劳动模范

陈贵彪退休之前,是梅钢矿业分公司采场西采车间班组长。他带领班组连续三年T4G台年效率达到11万吨,创造全国地下矿山气动装运台年效率最高纪录。

1991年,陈贵彪顾全大局,到最艰苦的井下负162水平作业,为井下调整回采顺序,结束负162水平南部回采立了功。陈贵彪在总结各种数据后,大胆提出班组T4G台年效率突破11万吨的目标,而当时国内T4G的台年效率平均只有7到8万吨。陈贵彪把产量、设备管理、成本等列入到班组责任制中,责任到人,实行联保。在限电期间,他依然带领大家坚守岗位,做好出矿的充分准备,待生产恢复正常,立即开动设备,拼命挤时间多出矿。

多年的井下生产实践,使陈贵彪养成了善于观察巷道顶板的习惯,把预防为主、自我防范的工作做在前头。他先后带头回采了负162水平3-4溜井、9-4溜井、5-3溜井等大裂隙地段,回采原矿15万吨,被大家誉为虎口拔牙的先锋。

陈贵彪围绕矿石回收率、贫化率、原矿输出品三大指标下功夫,开展QC小组活动,使矿石回收率逐年提高,贫化率得到有效控制,综合计算多回收矿石11000吨,挖潜增效15万元。

陈贵彪在抓班组长管理时,特别注重经济效益,在双增双节、降低消耗上下功夫。他在班内运用PDS法,加强以点检为核心内容设备倾向管理,降低备品配件等消耗。同时,组织班内职工开展“创高产、降成本”主题活动。1990年、1991年,出矿班的吨矿成本为3.48元/吨,两年共节约成本14.7万元。



陈钰珊

上海市新产品一等奖、冶金部科技进步奖一等奖、国家科技进步奖二等奖、上海市科技先进工作者、上海市劳动模范、宝钢建设30年功勋人物

陈钰珊退休前是原宝钢研究所钢板室主任,教授级高工、享受国务院政府特殊津贴的技术专家。他在研制开发管线钢方面做出了突出贡献,被誉为中国“管线钢之父”。

二十世纪80年代初,陈钰珊在国外考察时就敏锐地发现,当时在我国还是空白的管线钢,在不久的将来必然会有大量的需求。在我国管线钢技术落后世界30年的情况下,陈钰珊主动请缨负责开发“八五”重点科技项目“高韧性高强度输送管线用热轧板卷的研制和工艺性生产”项目。他不畏艰难,奋发进取,五年里通过无数次试验,在材料机理研究、生产技术和过程控制等方面取得重大突破,成功开发出高强度高韧性的X系列管线钢,使我国的石油天然气输送管线用钢达到世界先进水平。

为满足用户不同的要求,提高管线钢强度和韧性,他不顾艰辛,行程万里,考察管线经过地的环境、气候等实际情况,研制出以特性曲线求得不同钢级限值的技术,满足不同地域用户的需求。

1996年以来,宝钢管线钢产品广泛用于国内外油气输送管道工程,其中X70管线钢打破进口产品垄断的历史,用于我国著名的“西气东输”工程。仅1995-1996年X系列管线钢为宝钢新增产值47037万元,新增利税4024万元,节约外汇5220万美元。如今,X系列管线钢的研发在宝钢薪火相传,陈钰珊带教出的郑磊、高珊等一批年轻科技人员,已推动宝钢管线钢实现了从X70到X80、X100、X120的跨越。



罗东元

广东省冶金系统劳动模范、全国冶金系统劳动模范、全国劳动模范、全国技术能手、广东省“十佳技师”、中华技能大奖、广东省模范共产党员、中国十大高技能人才楷模、改革开放三十周年感动广东人物

罗东元是韶钢物流部已退休的电气首席技术专家、高级技师。罗东元共完成大小革新项目170多项,其中5项发明成果均是没有先例的新技术。在解决我国企业铁路自动控制方面,闯出了一条全新的路子。据不完全统计,为企业创造效益,节省投资超过7千万元。

1994年5月,韶钢高炉铁水区域因为落后的人工操作方式引发了一起重大行车事故,要防止事故再次发生,只有采用自动控制方式。但当时冶金行业普遍认为高炉区域是采用电气集中自动控制的禁区。罗东元大胆地接受了这项任务,设计出了一套完全针对高炉铁水区的电气集中控制电路,1995年底工程顺利完工。

1995年,韶钢轧钢站和炼铁站电气集中系统工程立项。两个工程投入上千万,无论规模和对主体生产的重要性都是空前的。他参考了大量专业资料,创造了一系列简明的更易掌握的电路、图形和装配的表示方式。1996年末,两大工程先后成功投入运行。

1996年开始,在铁路安全防护领域,罗东元也有多项发明和创新。其中“公路铁路联锁式”新型无人看守全自动报警系统,是国内首创的一项新技术。经过十几年的应用和改进,该系统已成为韶钢铁路道口的主要安全防护系统。1997年,罗东元投入到韶钢最大的主站场工站的设计。工站采用计算机控制方式,室外部分及室内接口柜、轨道柜等大部分电路由罗东元负责设计并参与组织实施。1997年底工程顺利完工。

2000年到2014年底正式退休前,他又完成了大原料工程、八号大高炉工程、特钢工程和交接站工程的相关项目。