



70年·70人 (第九辑)

(70人排序按姓氏笔画)



蒋浩民

国家科技进步奖一等奖、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奖一等奖,中国专利优秀奖,中国机械工业科学技术奖一等奖,国家“万人计划”科技创新领军人才,科技部中青年科技创新领军人才,中国金属学会冶金青年科技奖,新世纪百千万工程国家级人选,上海领军人才,中国青年科技奖,长三角自主创新十大青年领军人物

宝钢股份中央研究院副院长、上海市重点实验室主任蒋浩民,长期从事汽车板成形技术等方面的研究。他先后负责包括国家高新技术产业发展项目计划、上海市高新技术成果转化项目在內的10余项研究课题,同步支撑了我国汽车行业的快速发展,助推宝钢汽车板进入了世界先进行列。

在先进钢铁绿色深加工产品的技术研发与产业化方面,蒋浩民进行了开创性的研究,主持建立了液压成形产业化技术创新平台。首创的液压成形管

形一体化调控新技术,被誉为“世界级的轻量化技术”。科研成果推动了我国汽车用液压成形管及相关产业的发展,经济效益达7.23亿元。

蒋浩民主持开发了国内外第一个具有自主知识产权的汽车钢板成形质量精益控制模型,提出了汽车钢板成形缺陷快速诊断及工艺改进成套技术,成功解决了国产高品质钢板不能大批量稳定生产和应用的20余项技术难题,改变了奔驰、奥迪等知名新车型汽车钢板全部依赖进口的历史,并实现了宝钢汽车板对海外汽车市场的大批量出口。负责的“超深冲成形高品质汽车钢板”两次入选上海市高新技术成果转化百佳项目十强,年创利税1.55亿元,年出口创汇1.3亿美元。



韩明明

全国五一劳动奖章、全国技术能手、国家科技进步奖二等奖、上海市劳动模范、上海市五一劳动奖章、上海市十佳知识型员工、上海市工人发明家、上海市科技创新突出贡献奖、上海市科学技术发明奖二等奖、上海市技术进步奖三等奖、宝钢工人发明家

韩明明退休之前是宝钢股份炼铁厂电气点检技能专家。他长期工

作在冶金铁前设备系统第一线,曾参加了宝钢一、二、三期的工程建设,具有丰富的现场设备实践经验。他坚持走国产化自主集成技术创新的道路,坚持对生产设备进行技术创新,为企业的设备技术进步做出了很大的贡献。

韩明明主持完成了解决现场生产难题的科研项目20余项,产生了一批具有自主知识产权、国际领先的技术创新成果,获得国家专利70余项,其中主要是发明专利。发明创造

成果在国际上曾获得过法国巴黎、德国纽伦堡、波兰华沙等发展展览会的金奖和银奖;“冶金系统金属检测及自动除铁”项目在2007年获得了国家科学技术进步奖二等奖,成为我国建国以来首次获得这个奖项的两位工人之一。他的创新成果在生产现场大量应用,产生了良好的经济和社会效益。

作为技能专家,韩明明热心带徒,倾心相授,指导厂内各岗位人员进行技术创新活动。宝钢股份炼铁厂韩明明创新工作室建立后,成果丰硕。创新工作室建立三年中,共完成科研及创新项目28项,项目获得发明专利16项、实用新型专利5项,解决了生产现场难题,累计为企业创造经济效益2400万元。



曾乐

上海首届科技精英、上海市劳动模范、全国劳动模范、全国五一劳动奖章、全国科技战线优秀共产党员、国家科委创造发明奖三等奖

曾乐,国际著名焊接专家,主持设计、制作我国第一台铝结构反变形机,首创全焊高炉壳新工艺,中国电渣重熔技术的先驱者,先后为多家电子仪表厂研

焊焊接实验室,试制出20多种填补国内空白的精密焊接用品,使我国的精密焊接技术达到世界水平。

1989年9月9日,曾乐代表建筑研究总院,把他创建的精密焊接实验室无偿转让给宝钢总厂。宝钢总厂将实验室命名为“曾乐实验室”。两年后,简陋的实验室成了功能齐全、手段先进的精密焊接室,拥有10多种精密焊机。试制成功20余种助焊剂、清洗剂、保护剂、焊丝、焊粉等,提出把系统工程思路应用于焊接领域,填补了国内空白。

曾乐不仅为宝钢生产建设做出了卓越贡献,还为南浦大桥、杨浦大桥、秦山核电站等全国几十个重点工程解决了重大焊接技术难题。他撰写的《焊接工程学》一书,被国内外焊接界誉为经典。

曾乐以报效祖国和献身科技事业的精神,在宝钢创建了我国第一个精密



强益

中国宝武曾乐奖、上海市五一劳动奖章

强益,国际著名物流专家,主持设计、制作我国第一台铝结构反变形机,首创全焊高炉壳新工艺,中国电渣重熔技术的先驱者,先后为多家电子仪表厂研

海控货,需多次辗转厂内外仓库,对用户响应慢,物流成本高。强益急用户所急,想用户所想,积极设计物流方案。2006年,在强益的牵头努力下,辽渔集团与宝钢共同建设辽渔码头仓储服务基地。这是宝钢第一个厂外多式联运物流基地。

2001-2008年间,强益在宝钢国际北方公司担任物流部经理。当时,东北区域终端用户的钢材只能在上

海控货,需多次辗转厂内外仓库,对用户响应慢,物流成本高。强益急用户所急,想用户所想,积极设计物流方案。2006年,在强益的牵头努力下,辽渔集团与宝钢共同建设辽渔码头仓储服务基地。这是宝钢第一个厂外多式联运物流基地。

2001-2008年间,强益在宝钢国际北方公司担任物流部经理。当时,东北区域终端用户的钢材只能在上

海控货,需多次辗转厂内外仓库,对用户响应慢,物流成本高。强益急用户所急,想用户所想,积极设计物流方案。2006年,在强益的牵头努力下,辽渔集团与宝钢共同建设辽渔码头仓储服务基地。这是宝钢第一个厂外多式联运物流基地。

货慢等问题,强益发明了一种提单自助打印设备。司机只需要通过身份证、手机验证等方式便可以提货,避免了线下纸质提单多次流转的风险,也解决了电商平台在全国各地仓库提单传递的问题。这一发明获得国家实用新型专利。

强益物流提出在2016年7月前实现1000家线下仓库布点的“千仓计划”。作为推进组组长,强益组织制定了企划案和分区域地推计划,带队地推,拜访了遍布全中国超半数的钢材仓库、市场,仅用13个月的时间,实现政治云仓覆盖全国1130家仓库,有力支撑了政治云商的电商、供应链服务、绿融等各类产品的推广,使政治物流成为政治云商线下服务能力的体现与保障。



谢向群

冶金科学技术奖三等奖、宝钢技术创新重大成果奖三等奖、全国发明展览会发明专利银奖、全国发明展览会发明专利铜奖

谢向群是宝钢股份梅钢公司的电气首席师。30多年来,一直坚守在梅钢热轧生产一线,从事电气自动化工作,负责国家重点工程梅钢1422热轧重

近几年,在自动化及轧制技术、高精度模型等领域实现了突破。在智能热轧板型模型与控制方面,完成了基于工况自适应的板形控制模型开发和OSR辊形的板形高精度控制研究,目前板形模型全自动应用率达99%以上。

2018年以来,围绕轧钢智能制造和先进制造技术能力提升,谢向群带领团队先后牵头规划梅钢智能制造轧项目,开展了全自动及零干预轧制状态动态趋势分析与控制技术的研究。目前,该项目已经投入了实际应用,直接产线效益1000多万元,为提升轧线状态控制和轧机高效率运行起到了关键作用,同时,项目技术水平也达到了国内先进。

自2000年来,谢向群作为梅钢热轧相关项目的负责人,解决了许多关键性技术难题,多次获得表彰。最



薛自力

广东省技术能手、南粤技术能手、广东省工匠、全国技术能手、广东省劳动模范、全国劳动模范

薛自力是韶钢工程的机械首操,擅长机械设备安装调试、设备故障判断及维修等,是工程公司检修领域的带头人。

薛自力认真对待每一项任务,平

时干活时开动脑筋,仔细分析故障原因,避免相同的故障重复发生。不断钻研使得他的技术水平飞速进步,很快就在韶钢、韶关、广东省乃至全国级的各类钳工技能竞赛中脱颖而出,先后被授予国家、省、市级技术能手。针对目前检修人员年青人和协力员工多,理论知识和操作技能比较缺乏的状况,薛自力编制了10余项有关检修标准和教材,加强对员工培训。不少单位都指名要“薛自

力”来承担项目,生产单位和工程公司其他维修车间遇到棘手的问题时,公司领导也经常把他调派过去支援。只要有薛自力在现场,大家干活就觉得有了主心骨,增添了必胜的信心。

2015年,在公司工会的支持下,薛自力领衔成立了“劳模创新工作室”。几年来,共开展创新课题50多项,公司科技成果9项,申报专利30项,其中发明专利5项,累计创造效益1000多万元。先后培训员工1200多人次,为职工提供创新平台和技术支撑,有效解决了许多现场疑难杂症,保障了生产顺利有序运行。通过培训,一大批有能力、有想法的年轻员工脱颖而出,在各类技能竞赛中名列前茅。

版面设计:徐婉

综合短波

中冶宝钢中标宝钢股份彩涂机组改造项目

本报讯 近日,中冶宝钢第三分公司成功中标宝钢股份冷轧厂彩涂机组碱雾及铬酸雾排放处理改造项目。据悉,该项目主要施工内容包括为机组碱雾排放系统增设折流板除雾器、洗涤塔及铬酸雾排放系统风管改造、洗涤塔自动控制监测改造等,项目计划工期为8个月。

(郭丽丽 张瑞萍)

遗失

上海海泰储运有限公司不慎遗失宝钢股份车辆行驶证,证号:190774,车牌号:沪BS1558,声明作废。

上海海泰储运有限公司

梅钢1422热轧产线电气技术改造完成

■通讯员 王金峰 刘联军 报道

本报讯 近日,梅钢热轧厂1422产线电气作业区自主实施技术改造,节省改造费用的同时,提高了技术水平。

1422产线精轧除磷夹送辊等设备传动系统均为GE公司产品,2014年已经停产。2015年起,现场备件陆续使用返修件,运行过程故障频发,影响产线

的正常生产和产品质量稳定,改造更新迫在眉睫。

为节省改造费用,1422产线电气作业区“敢吃螃蟹”,提出自主技术更新计划,并于今年3月份成立项目团队,解决了设备传动系统设计选型问题,寻求最佳设计选型方案。通过反复验证,确定设备更新代替方案,并构筑实验平台,进行线下系统实验,实现远程

运行测试,攻克通讯打通的技术难点。最终利用1422产线大修,启动传动装置更新项目,施工、安装、调试、项目更新各项运行指标全部符合设计要求。新传动装置投运以来,在线安全运行,稳定保障轧线生产。经测算,自主更新项目直接降本50多万元,这也为今后设备更新、技术降本提供了新的思路和途径。

韶钢8号高炉热风炉自动烧炉控制系统投用

■特约通讯员 陈立新 通讯员 吉利黄 倪报道

本报讯 近日,韶钢炼铁厂8号高炉热风炉自动烧炉控制系统投入使用,实现了烧炉全自动控制,高炉热风炉风温输出更加恒定,煤气消耗降低3%以上。

韶钢炼铁厂8号高炉热风炉于2009年投产,岗位人员参照废气含氧量显示数

值及拱顶温度上升快慢,采用人工手动控制设定煤气调节阀、空气调节阀开度来控制烧炉。但由于煤气用户多,煤气压力波动频繁,手动调节很难跟上压力波动频率,且劳动强度大,人为控制滞后。

针对这一情况,炼铁厂技术人员仔细分析生产工艺,编写了全新控制程序。在热风炉全自动控制烧炉调试期间,还解决了控制过程中烟道及拱

顶温度波动过大、烟道温度控制速度与烧炉时间不匹配等问题,并增加必要的声光预警功能。

目前,自动烧炉控制系统已正式投入使用。系统智能模仿人工操作过程,在保证同等送风温度的前提下节省煤气3%以上,极大减轻了工作人员劳动强度,减少环境污染,实现热风炉烧炉的最优控制和运行。



日前,马钢硅钢二厂连退3号线、2号常化酸洗机组、3号轧机机组同步大修圆满完成。项目包括炉区碳套棍更换、双层剪上通道夹送棍更换、清洗段刷棍、挤干棍、沉浸棍更换等。针对大修涉及起重作业、煤气区域作业、高温作业及负荷量较大等特点,承接施工项目的中冶宝钢第二分公司狠抓施工安全,严查检修质量,保障各条线施工的顺利进行,加强项目管理,充分协调确保施工进度,共完成机械项目54项、电气项目28项。

通讯员 张玥 摄影报道