

(上接第7版)

弘扬工匠精神 为亮丽风景线添砖加瓦

——我区获得第十三届“全国技术能手”人物风采

牛银祥:烹得五味香四海



牛银祥是一名厨师,45岁,汉族。凡是品尝过他烹制的蒙餐的朋

友,无不赞叹:岩烤羔羊肉、金牌烤羊背、吉祥三宝、部落烤双腰、草原情结等等。这些美味佳肴,成菜香味浓,色泽好,软嫩可口,烂而不碎,令人回味无穷!以上都是他的代表作,其中有一部分还被自治区标准化院认定为蒙餐标准。

七十二行行出状元!牛银祥有很多荣誉:中华金厨奖、技术创新奖、自治区五一劳动奖章、全区技术能手、草原英才、中式烹调高级技师、国家二级公共营养师、中国烹饪大师、第六届全国烹饪技能大赛第四届全国内蒙古烹饪技能大赛第一名、自治区餐饮与饭店行业技术革新能手奖、自治区标准化餐饮业教育专家……

在内蒙古餐饮业,牛银祥堪称独树一帜。他在多年的工作中,积累了丰富的实践经验,掌握了不少绝活。他对粤菜、淮扬菜、宫廷御膳等也有

相当的造诣。在食材选用上,他能恰当地将内蒙古地方特色食材与蒙古族饮食文化很好地结合起来,将蒙古族烹调技术与粤菜、淮扬菜烹饪方法相结合。他很懂火候,特别是在吊汤工艺上尤为突出,色调分明、有主有次、味道各异、造型美观。牛银祥的冷菜也很出名,成菜画面精美、形象逼真、色泽艳丽、营养丰富。

牛银祥精湛的专业技能,不仅带出了无数高徒,还被国家聘请为行业裁判员、国家级评委、国家职业技能鉴定质量督导员。获得过一项实用新型发明专利。他的徒弟们大多成长为餐饮业的高管或名厨,如昭君酒店总厨张永清、女神贵宾楼总经理李进财、九月九酒店总厨于爱民、玛沁沁饭店总厨安全喜、春雪世纪酒店总厨苗保城、蒙古大营总厨王飞、成陵旅游度假区总厨李海亮等等。

夏继伟:汽车医生的导师



夏继伟,汉族,1986年出生,中共党员,大学本科学历,2008年参

加工作,现为内蒙古民族交通技师学院“双师型”教师、汽车修理高级技师、德国博世项目班任课老师。

一直以来,这位80后就离了离开过车。在学校里,夏继伟担任包括《汽车故障诊断技术》《汽车电控系统检修》《汽车发动机机械系统检修》《汽车底盘机械系统检修》等课程的理论与实践教学工作;在校外,他还担任企业职业资格鉴定及交通运输企业安全生产标准化的考评工作。

虽然年轻,但夏继伟的从业经验非常丰富:2013年他参与的《电气检测实训教学多功能实训台研制》获全国交通运输职业教育指导委员会重点项目;同年他参与的《汽车实训中心7S管理应用》被自治区教育厅立项为普通高等职业院校教学改革研究成果;2016年他参与的《基于四螺旋结构产教深度融合的现代职业教育发展新机制的研究》又获赤峰市委宣传部、赤峰

市社会科学联合会立项科研课题。

在做好教学研究的同时,夏继伟多次指导学生参加了市区级的高职技能大赛,获赤峰市人社局、教育局授予“优秀指导教师”称号。

在汽修行业中,夏继伟是导师级人物:他参加过全国汽车职业教育教师教学能力大赛获三等奖;参加过全国技工教育与职业培训教学研究竞赛获课件组二等奖、论文组二等奖;他还参加过世界职业技能大赛汽车技术项目第一名;被自治区人社厅、团委授予“全区技术能手”“全区青年岗位能手”等荣誉称号。

作为一名职业技能人才,夏继伟也受到了政府的重视:2014年,他被自治区总工会授予“自治区五一劳动奖章”;2015年,他被自治区政府、人社厅授予“全区第四届高级技师突出贡献奖”;同年,被自治区组织部纳入“草原英才”梯队。

丁明磊:小班割煤破纪录



1998年,刚满20岁的丁明磊从郑州煤炭技校一毕业就被分配到煤矿做采煤司机。国有老矿生产规模

小、开采条件差,不甘平庸的他早有出去闯荡的打算。2007年,丁明磊参加了神东集团举办的全国招聘会,理论考第一、综合考第二,他被幸运录取,成为神东大家庭中的一员。

作为一名采煤司机,丁明磊最头疼的是看不懂外文说明书。有一台德国产的采煤机,机器上没有中文标识,丁明磊干着急不会操作。他找来字典,一词一句地查,找来各种技术资料,一边研究一边在实践中剖析。没想到,功夫没有白下,他竟然变成神东上湾矿数一数二的技术标兵。

有一次,已经下班回家的丁明磊,听说发生不明原因故障,二话没说冲出家门奔向区队,一个小时过去了,牵引部没有问题;又一个小时过去了,电动机没有问题……逐一排查后,他把目光聚焦在采煤机的心脏主泵上。在主泵箱不到一平方米的狭小空间内,丁明磊身体蜷曲着,双手却灵巧自如,拆卸、更换、

安装……3小时后,采煤机重新恢复了活力。

由于技能突出,丁明磊被公推直选为上湾煤矿综采一队生产二班班组长。为了提高产量,丁明磊通过班组会议广泛征集“五小”:即创新创效的“小发明、小创造、小点子、小建议、小改革”,并对每一项小动作都给予及时的表彰奖励。一年下来,全班为综采队提出了30多条合理化建议,创造了10多项发明革新成果,有力地保证了健康、高效、安全生产。

丁明磊的乌金之路还很长,但荣誉已相约而至:神华第九届职业技能大赛综采司机进口项目比赛第三名、采煤技能国际邀请赛一等奖、央企青年岗位能手、劳动模范、全国百名优秀青年矿工……实际上,直到今天,丁明磊的小班割煤20刀的纪录无人能破,挂网贯通8小时割煤11刀提底0.7m的纪录也被传为佳话。

王士良:数控车床代钳工



2003年6月,王士良以优异的成绩进入北重集团公司。进厂以来,他先后获自治区金牌工人、中国

兵器技术能手、全国最美青工、全国五一劳动奖章、全国青年岗位能手、中国青年五四奖章、全国技术能手等荣誉称号;从2015年起,享受国务院特殊津贴。

王士良所在单位的主要工作任务是生产军品的液压部件,精度要求非常高,每年都有2000多种精密零件的机加生产任务。为了提高技术水平,他一有空就钻到书店里看书、查资料,研究零件加工技术的难点、重点。他摸索出了以数控车床代替钳工工序,用柔性快换夹头,在数控车上完成铝件和小规格螺栓的加工。他通过使用硬质合金刀具,合理调整数控程序参数,完成钢件的铣削和M14以上螺纹的加工以及内孔精加工。经王士良改进的编程不仅可以简化指令,还方便检查。他还自制胀力轴,解决过各种形位公差,变形套、钻头、丝锥、铰刀、镗刀,他利用数

控车高转速的特点,把加工件数从每天20件提高到70多件,而且质量还比以前更稳定。

参加工作13年,王士良为北重集团开展科研试制、技术攻关和技术革新达80余项,为公司节约资金达310万余元。2014年,“王士良工作室”成立,这个以技能大师为核心的创新工作室先后提出合理化建议113条,经过实施为公司创造经济价值117万余元。所总结提炼的5项特色操作法,如超大口径重载液缸缸缸加工技术、特种材料端面深孔V型槽加工技术等广泛推广应用,极大地提升了车间机加生产效率 and 产品质量,还一度引领了创新潮流。他撰写的《不锈钢较削加工工艺性能的分析》和《端面深孔V型槽加工方法》论文,被《中国机械》这一核心期刊收录并成为同行范本。

王希平:别出心裁偏心钻



1968年出生的王希平在核工业二〇八大队钻探公司已经干了26年,高级技师。他充分发挥专业特

长把技术理论与实践相结合,解决了多项施工技术难题,以偏心钻头局部扩孔技术填补了二〇八大队钻探史的空白。

2003年,王希平任机长,在没有任何经验可借鉴的情况下,他采用偏心钻头进行局部扩孔,边施工边摸索、边改进边钻探、边操作边从钻压和转速等方面做总结,奇迹般地完成了钻探任务。

多年来,王希平一直在寻求钻探领域的先进工艺手段,他给岩心管脑袋加焊肋骨或竖筋,增加岩心管的耐磨性,以提高岩心管脑袋的使用寿命。他在高压水笼头密封圈的改制、物探参数孔的工艺改进、物探参数孔套管封水装置的改进、钢球封堵止水的改进等方面,也作出了重大贡献,不仅提高了效率,减少了成本,还有力地保证了施工进度。他所在的机台月效率达到3026米/台月,钻孔优质率高达98%以上,是施工进度最

快、各项技术指标最好的机台。

王希平积极参与QC小组活动,他与乌兹别克斯坦专家解决了二连盆地松散地层、岩心采取率低的技术难题。他带领钻探二公司连续突破单机工作量新纪录,多次荣获安全先进组织和质量安全优秀机台等荣誉称号。

2013年,公司改制成立了工程勘察院,王希平担任了鄂尔多斯项目部经理。他从6台钻机增至11台,任务从4万米增加到6万多米,2014年达到7万米,工作施工区域大、战线远、单机作战较多,但他不怕苦、不怕累,经常从早7点工作到深夜12点多,有时钻机出现问题,他就连夜转甚至住在机台上。

王希平从钻工开始,历任班长、机长、项目部经理,曾先后获得二〇八大队先进生产者、优秀共产党员、劳动模范、鹿城英才、中核集团首届十杰青年、511人才等荣誉称号。

洪海涛:蛋壳练出高精尖



洪海涛,内蒙古航天红岗机械有限公司四分厂车工组长,航天技术能手,特级技师,2016年获“全国

技术能手”荣誉称号。从业20多年来,洪海涛始终坚持在本职岗位上,积极肯干,任劳任怨,其大量技术革新成果在生产中得到了推广应用。

某型号产品是中国航天科工集团公司重点型号任务,洪海涛在该任务中承担保险机构的加工。作为安全点火装置重要组件,有着结构复杂、加工精度高、工件尺寸小、表面光洁度要求高等特点,面对苛刻的尺寸精度,他不断思考,精度靠什么保证?怎样达到设计要求?在努力吃透工艺文件的同时,针对产品特点,他在机床上切起了生鸡蛋,来训练自己的眼力和手感;最后,他可以轻松地鸡蛋壳切掉而内膜丝毫不损,蛋壳一滴不漏。通过刻苦训练,最终解决了加工难题,该型号工程2007年5月被党中央国务院、中央军委联合授予重大贡献奖。

某系列壳体是薄壁旋压件,由于结构特殊,旋压后合格率较低;

部分产品在车削时会产生多种变形问题,按以往方法加工,只能报废。他将不合格品进行加工余量和跳动量检测,采用独特装夹方法、交替车削等手段,把超差品加工成合格品,仅2013年就为工厂节约成本近100万元。设计改造某型号壳体车削工装夹具,利用自制壳体紧固工装、刀具角度和切削用量参数,使加工能力提升了65%,增加效益约168万元。

作为一线操作人员,“动脑”和“动手”能力同样重要。洪海涛,在看似平凡的岗位上潜心钻研,不断追求极致与创新,在承担某壳体加工任务中,由于零件壁厚、精度高,加工时易变形,导致产品超差或报废,他却利用等直径全包容软爪的加工机理,通过提高软爪的制造精度增加减振措施,有效控制了变形问题,产品合格率达100%,圆满完成了一项尖端的航天产品。

戎鹏强:深孔镗工手当眼



戎鹏强是北重集团的深孔镗工,1983年1月参加工作,一直从事深孔镗工,承担着国家各类口径火

炮的研制任务,特殊的产品加工误差精度以头发丝计算。在长期实践中,他总结出四字诀:通过“摸”刀杆判断刀在行走时的状态;“听”机床发出的声音和硫化油流动的声音,判断机床运转是否正常;“看”铁屑的形状和电流表的读数;“量”刀杆每分钟行走的距离和内控尺寸。

一个航空发射试验装置的关键部件加工任务下达给了北重。而这个活儿在全国转了几圈都无人敢接。戎鹏强以手当眼,通过一年半的努力,在长8米的钢质圆棒料上打一个孔径28毫米的通孔——通孔只有大拇指粗细,而加工深度却有三层楼高。而这一任务的完成让他成了“超长小口径管体深孔加工”技术国内第一人。

在国家重点实验室装备激波风洞装置的加工中,戎鹏强不仅出色地完成了任务,并且解决了加工变形、震动、出口偏等诸多技术难题,解决了高

强度合金大口径深孔加工技术窗口;他对专用刀具进行技术创新,不断延长刀具的使用寿命,提高工作效率2.5倍,为公司节约成本数百万元;他还成功修复了16支身管内膛凸环,解决某身管直线度超差等问题,仅此一项就为工厂挽回损失100多万元。

29岁就被评为全国劳模的戎鹏强,荣誉光环耀目,享受国务院特殊津贴。他多年来进行的科研试制、技术攻关和技术革新达110余项,总结提炼特色操作法5项;提合理化建议150多条。2012年,他的《关于长径比小口径管体加工工艺创新》工艺创新项目获中国兵器集团三等奖,获公司技术进步一等奖;2014年“超长径比小口径深孔加工的管体技术”特色操作法,被评为兵器集团特色操作法;2015年,他总结提炼出《超大口径管体深孔加工方法》《中心口径火炮身管内膛加工方法》,并以此作为操作指南和带徒标准。

于庆峰:铣削无痕人有痕



于庆峰是内蒙古一机集团四分公司的数控加工中心操作工,中共党员,高级技师,包头市劳动模范、兵器

集团关键技能带头人、自治区技能大赛工作室负责人、央企技术能手、“自治区劳动模范”“五一劳动奖章”获得者,享受国务院政府特殊津贴。

2004年进厂以来,于庆峰一直从事数控加工操作工作,他虚心向师傅学习、向专家请教,向书本要理论,仅用2年时间就成为了数控方面的行家里手。为了更好地锻炼自己和拓宽视野,他主动参加了各层级技能比赛,并取得了突出成绩,2013年代表中国兵器工业集团赴美参加国际数控技能大赛获得银牌。

近几年来,一机集团的军民品生产任务异常繁重,新的科研试制产品技术难度增加,作为班长的于庆峰带领他的团队攻难关、破窄口,攻破一个又一个技术难题,工作效率提高了近2倍。作为自治区命名的劳模创新工作室负责人,他和他的专家团队,2年来完成了《单件小批量生产数控加

工——在线传输DNC加工实施方案》《铝合金箱体数控加工增效技术研究》等项目13项,其中的“无痕铣削操作法”和“基于零件特征快速定位操作法”围绕数控加工展开数控宏程序编程优势进行技术创新,在兵器集团和一机集团第五届技能大赛中分获二、三等奖。自制工装夹具60多套,举办技术讲座26期300多学时,推广个人先进操作法2项,降本增效1100余万元。

作为技能大师工作室的负责人,于庆峰把一大批青年送上了各个关键重要的生产岗位,为公司的可持续发展输送了“新能量”。他还多次帮助各车间调试机床参数,改进加工程序提高产能,是四分公司唯一能操作数控磨床、数控研磨、数控插齿等各种数控设备的复合型人才。在2015年自治区职业技能竞赛中,于庆峰和他的专家团队以及徒弟们几乎包揽了加工中心数控铣削前五名。