

用轧制精度标定自己的人生厚度

——记全国五一劳动奖章获得者、首钢京唐公司精轧操作工荣彦明

□本报记者 赵新政/文 通讯员 于远东/摄



时代楷模

2008年，荣彦明从河北工业职业技术学院毕业后来到首钢京唐公司热轧2250分厂。这里是京唐钢铁厂轧钢中精轧最重要的塑性加工阶段，也是热轧产品的最后一道工序——把200毫米厚的钢坯最后轧制成1.2至24.5毫米厚。

“具有世界先进水平的热轧生产线，只有轧制出在世界领先的高端产品才能体现其价值。”于是，他带头喊出“轧出首屈一指钢板”的口号，并打破一个又一个品种钢的轧制技术瓶颈：第一个轧制出高强度汽车用钢DP785、防爆钢SFB700等30多个新品种和超薄钢种；第一个稳定轧制出集装箱板SPA-H极限规格、X80管线钢和出口瑞士的高表面级别德高汽车板用钢；不仅攻克轧制1.6毫米厚马口铁超难课题，而且，轧制成功22.4毫米超厚热轧板规格管状钢品种……

此举，一下子改变了首钢只能生产“面条”（螺纹钢）加“裤腰带”（盘条）等传统“大路货”的历史，实现了专业生产高端板材的跨越，使首钢产品走向国外市场。期间，他先后被评为京唐公司青年创新标兵、首钢技术能手、首钢劳动模范、北京市劳动模范。今年，29岁的他又荣获全国五一劳动奖章。

静观默察 消弭118起事故隐患

工欲善其事，必先利其器。对于荣彦明，他首先要做的就是熟悉设备、精心操作、把设备功能发挥到极限。为此，面对世界一流的2250轧机，他第一个攻克全英文操作界面障碍，熟记2000多个热轧专业单词，操控70个按钮如同弹钢琴，练就了“手、

眼、心”合一，“稳、准、快”的精轧操作基本功。

也许是艺高人胆大，在将信将疑中他不仅勇于而且善于发现问题、解决问题。2013年的一天，在正常更换精轧机工作辊过程中，他发现精轧机F2下操作侧支承辊油膜轴衬处冒“水汽”，觉得这是不正常的。于是，他立即通知领导和钳工过来确认。经查，这是因精轧机F2下支承辊止推轴承进油管脱落导致轴承冷却不足，并由此引起轴承温度高达100多度造成的。如果是75度以下的正常温度，就不会出现这种状况。这一次，由于发现及时，避免了因下支承辊轴衬损坏抱死引起的重大事故。

2015年，他盯岗时发现精轧小立辊冷却水在轧制过程中处于打开状态，但是没有打开信号显示。他立即通知维检单位进行处理，又避免一起可能因立辊冷却不足引起的烧辊事故。

有人做过统计，近年来，由他发现并及时排除的设备事故隐患达118起，为公司避免了不少经济损失。

学以致用 不断提高轧钢技能

从到京唐公司的第一天起，他就过上了“车间——宿舍——学习中心”三点不变的生活。为学习更多的特殊钢种轧钢技术理论，他自学了《金属塑性加工学：轧制理论与工艺》《钢材的控制轧制和控制冷却》《板带钢生产》《高精度板带材轧制理论与实践》等书籍。遇到不懂的地方，他就先去求助网络“百度”，或去购买专业书籍，或是请教专业工程师。

他常说：“一名优秀的轧钢



工最重要的就是不断学习，不断更新知识；只有学习，才能解决生产中的难题。”因此，每次轧制新、难轧规格或钢种，他都会进行总结，通过做笔记把班上发生的重要事情记录下来，其内容包括产品试制开发、工艺参数优化、设备事故、极限规格等。他的感觉是，笔记记得越勤，积累越厚，工作中的办法就越多。他结合实践编写的SOP，涉及1000多个标准化作业控制点，解决了生产中的很多难题。

他发表过《热轧2250合金冷轧料轧制事故分析》等科技论文，还编写过《工作辊快速更换》SOP，并在分厂内进行推广，使得分厂换辊时间由24分钟降低到19分钟，最短到16分钟。

2250分厂轧制集装箱板1.6mm初期，带钢在抛钢过程中频繁发生甩尾事故。一旦发生严重甩尾事故，就必须更换相关机架的工作辊，既增加了辊耗，又不得不修改轧制计划重新过渡减薄轧制，无形中增加了带钢带出量，极大地影响了轧制节奏、产品质量和正常生产。他反复查看

甩尾录像，分析轧制设定参数后发现了问题，通过调整前机架水平值等措施，解决了集装箱板薄规格甩尾的难题。轧制稳定后，他又在轧制节奏上攻关，使得起初一个小时轧制15块增为现在的24块，提高了机时产量，大胆减少2.5、2.2规格过度材数量，有效地减少了带出品，为稳定生产薄规格集装箱板做出了贡献。

在轧制厚规格管线钢X70、X80过程中，由于工艺上需要空过F2机架，时常出现带钢下表面划伤，严重影响了生产。他提出在2号活套缓冲垫处加垫块等措施，将带钢下表面托起一定高度，使之与导位衬板离开一定距离的建议，解决了管线钢下表面划伤难题，保证了产品质量，专利《一种避免厚规格带钢在精轧机机架间划伤的方法》专利局已经受理。

2015年，在生产薄规格超低碳过程中，带钢在抛钢过程中，精轧机F7出口频繁出现单侧起浪，导致F7抛钢时多次发生甩尾事故，他通过不断的跟踪，提出限定粗轧出口温度R2DT、适

当提高精轧出口温度FDT、提高带钢抛钢速度等措施，解决了困扰分厂半年之久的这个难题，提高了轧制作业率。

在合理建议活动中，他的《关于一级换辊画面增加CVC中心位按钮的建议》获得公司五等奖，每年可增加生产时间1000多分钟。他的《关于开轧前将活套APC抬至25度以上的建议》，避免了活套不能正常工作导致堆钢事故。他的《关于优化2250精轧换辊程序的建议》获得公司四等奖……

从初出茅庐的毛头小伙到技艺精湛的操作能手，荣彦明在用轧制精度来标定自己的人生厚度。

带动班组 “万能轧机”全覆盖

由于熟悉设备、熟悉工艺，荣彦明参与过精轧区域34项SOP的编写及修订工作。自此以后，无论是工作时间工友当面提问，还是休息在家工友打来电话，只要大伙有拿不准、吃不透的操作问题，他都会耐心解答。荣彦明也被大伙称为轧钢操作的“活词典”。在荣彦明的带动下，他所在的精轧班组因实现了轧制厚度从最薄1.5mm到最厚25.4mm的全覆盖，被誉为“万能轧机”。

在生产厚度仅1.6毫米的薄规格防爆钢时，他的轧制一举成功，填补了国内同型号热轧产品生产的空白，成为挑战极限的“竞技者”。

他承担马口铁冷轧基板轧制，成材率达到98%，已是国内先进水平，但他依然想方设法、完善操作、破解难点、爬坡过坎，使成材率再次上升0.29%，增加效益1260万元，达到国内钢厂领先水平，成为勇攀珠峰的“运动员”。

他攻克超厚板和极薄板生产难关，轧制厚度21.4毫米的中俄东线X80管线钢，也达到国内先进水平。

据统计，荣彦明已经累计生产成品板材91800卷，总长度73440公里。

首都工会人



丰台区太平桥街道工会服务站大学生助理员周然：职工认可工会 让我觉得再累都值得

□本报记者 余翠平 文/摄

“小微企业建会是我们目前正在攻克的难题，老实说，真难。”丰台区太平桥街道工会服务站大学生助理员周然深有感触地告诉记者。

今年30岁的周然从事工会工作已有5年。“日常的工会工作非常繁琐，遇到的困难和压力也大，光建会这块就让我们费尽心思。”周然说。

周然在入企业调查时发现，凡是小微企业，流动性都比较强，对工会的认识普遍不深，他们努力宣传工会里的优惠项目，比如京卡里的免费保险、逛公园、看电影、购物都可享受优惠，还有职工互助保险，平时投

保几十元，遇到困难时可以拥有保障等，也成功吸引了一些小微企业，但往往京卡办下来了，人都离职了。

为了更好地促进小微企业建会，去年，太平桥街道总工会写了“给企业的一封信”，里面涉及工会是干什么的，工会可以为职工提供哪些服务，工会里有哪些优惠项目等等，让企业可以对工会的情况有个大体的了解。“因为很多小微企业在社区，所以在开展小微企业建会过程中，社区工作者承担了很大的任务，我们会给这些社工讲工会的知识以及如何跑建会，但是具体工作的开展，还要依靠他们去做，他

们都很辛苦。”

为了能让社工得到很好的放松，以更高的积极性投入工作，周然也想了不少法子。其中加大对社工的服务，也成为太平桥街道总工会一项重要内容。

从今年4月中旬起，太平桥街道总工会开始分批组织社工去凤凰岭赏花、采风。“北京的春天是非常美的，阳光明媚，和风送爽，还有五颜六色的花儿，我们组织社工集体出行，大家一起爬爬山、赏赏花、健健身，交流交流工作，聊聊天，放松放松，多好。”周然说，最终赏花采风活动惠及了太平桥街道的300多名社工。

这些年让周然感受最深的是，工会开展的服务越来越多，服务的内容越来越细致和贴心。“像入企业慰问，乒乓球比赛、广场舞比赛、各种培训讲座，还有每年都会开展的五月的鲜花文艺汇演等，我们工会开展了丰富多彩的活动，就是希望能丰富企业职工的业余文化生活，让他们找到‘家’的感觉。”

周然说，工会的工作很辛苦，“不过，辛苦之外，也很有成就感，尤其是看到辖区越来越多的职工认可工会，积极主动参加工会组织的各项活动，有困难第一时间来找工会等等，会让我觉得再累都是值得的。”