

■走近大国工匠

用匠心铸就“钢铁强国梦”

——记大国工匠、首钢京唐公司钢轧作业部MCCR作业区首席操作荣彦明

□本报记者 宗晓畅/文 彭程 通讯员 崔雨濛/摄

他坚守生产一线十余载，逐步成长为轧钢操作的“活词典”；他编写热轧板带轧钢操作法，填补了国内行业无固定轧钢操作方法的空白；他以创新思维破解难题，保障世界第一条多模式连铸连轧生产线稳定顺行，助力实现“钢铁强国梦”。他就是首钢京唐公司钢轧作业部MCCR作业区首席操作荣彦明。

技能报国守初心

2009年，荣彦明加入首钢京唐公司，被分配到热轧作业部精轧操作工岗位，驾驭世界上最先进的热轧板带轧机成了他职业生涯面对的第一只“拦路虎”。为了尽快适应工作岗位需求，他在宿舍学理论、记笔记，孜孜不倦，在学习中心听讲座、提问题，广泛涉猎。他对《钢材的控制轧制和控制冷却》《板带钢生产》《轧钢学》等50多本专业书籍反复研学，每一遍都温故知新；遇到不懂之处，他或求助网络、阅读专业书籍，或向专业工程师请教。那段时间，在热轧生产线单体、联动、热负荷试车现场，随处都能见到他的身影。“不搞懂，绝不轻易放过。当时我给自己定了一个目标，要成为最棒的轧钢工。”荣彦明说。

学习，是为了实践。荣彦明持续夯实轧钢理论知识，提升操作技能，将书本智慧融入生产实际。更重要的是，他的学习热情如春风化雨，潜移默化地感染着身边同事。在荣彦明的带动下，团队学习氛围日益浓厚，职工们纷纷投入专业知识的学习与操作技能的苦练中，在各级技能竞赛中屡创佳绩。

渐渐地，荣彦明收获了“轧钢操作‘活词典’”的美誉，他先后编写了130多个操作方法，涵盖1000多个标准化作业控制点。无论同事遇到什么疑难问题，他总会耐心细致地答疑解惑，毫无保留地分享经验和心得。

扎根生产一线十余年，荣彦明的努力结出累累硕果。他从一名普通大学生，逐步攀登技能高峰，荣膺“北京市工业和信息化轧钢工最佳操作手”“全国钢铁行业技术能手”等多项荣誉。这些称号背后，是无数个日夜的汗水浇筑。

挺膺担当砺先锋

当首钢京唐2250mm热轧生产线轰鸣启动，迎来热试、投产与达产达效的关键时刻，荣彦明投身其中，成为这条钢铁巨龙最初的驾驭者之一。

首钢京唐公司作为京津冀协同发展的先行示范企业，使命不仅在于规模，更在于创新引领，开发高附加值新产品成为其挺立潮头的必然选择。这为荣彦明铺展了施展抱负的广阔舞台，也带来了前所未见的“钢铁迷宫”，等待他披荆斩棘。

2015年，开发宽幅薄规格高强度镀锌汽车钢的艰巨任务摆在荣彦明面前：带钢强度高、宽厚比大，轻微跑偏就容易发生轧破堆钢事故……前两个班组的两次尝试均告失利。就在这攻坚克难



人物档案：

荣彦明，男，38岁，中共党员，首钢京唐公司钢轧作业部MCCR作业区首席操作，正高级工程师，特级技师。在世界首条多模式全连续连铸轧生产线（MCCR）建设中，带领团队攻克了10多项外方专家未能攻克的技术难题，完成了镰刀弯攻关等30多项重点课题，累计创效上亿元，获得专利授权13项。曾被授予全国劳动模范、大国工匠等称号。

的目光不约而同地聚焦在荣彦明身上。刚刚结束连续3小时高强度轧制的荣彦明，没有丝毫犹豫，在短暂休整后再次坐镇操作台。凭借对轧机控制和板形调节的精准把握，他在轧制过程中实时优化参数，最终一次性试轧成功。自此，“别人轧不了的钢找荣彦明”成为生产线上职工们的共识。

担当，就是要敢于向不可能发起冲锋。荣彦明以担当为刃，切开了一道看似坚不可摧的瓶颈。他成功轧制出了高强度汽车用钢、防爆钢、酸洗板、管线钢等160余种极限规格产品，书写下多个令人瞩目的“第一”：第一个轧制出高强度汽车用钢、第一个轧制出SPA-H极限规格集装箱板、第一个轧制出出口瑞士的高表面等级的汽车外板等。

“极限规格代表对设备精度、工艺参数、模型控制以及轧机操作提出了极高要求，如果任何一个环节出问题都会导致事故。这就更加要求我们秉持执着

专注、精益求精、一丝不苟、追求卓越的工匠精神。”荣彦明说。

创新创效促发展

在热轧生产中，一块厚重板坯化作轻盈板卷，仅在两分钟左右。核心的精轧工序，犹如刀尖上的舞蹈，轧辊水平、板形、负荷的调整必须分秒不差，稍纵即逝的偏差便意味着轧废。

面对复杂的英文操作界面，荣彦明熟记2000多个专业术语，对密布70个功能各异的按钮如数家珍。操作中，他“眼到、脑到、手到”浑然天成，终达“稳、准、快”的至高境界。他领军攻坚，将管线钢下表面划伤、无头穿带跑偏等30余项顽固技术难题一一攻克，为产线清障铺路。

首钢京唐二期工程中，荣彦明深度参与建设了全球首条多模式连铸连轧（MCCR）生产线。荣彦明介绍，与传统热连轧工艺相比，MCCR生产线具有突出

优势：首先，产品定位于高强、薄规格，采用先进无头轧制技术及全流程洁净钢生产体系，产线设计极限规格0.8mm，实现产品“以热代冷”；二是产线布局新颖、紧凑，全长288米，从“钢水”到“钢卷”仅需25分钟，时间仅为传统热连轧工艺的八分之一；三是生产模式灵活，具有单坯、半无头、无头三种轧制模式。

然而，无头轧制却极不容易：张力作用下，难以及时发现带钢跑偏现象，一旦失控即酿重大轧制事故。传统的热连轧生产线操作方法无法有效预防和控制这一难题。

荣彦明通过深入研究和实践，总结提炼出7项关键数据指标，使操作工能够依据这些数据提前识别带钢跑偏趋势，做到防患于未然。他据此编写了《无头轧制轧钢操作法》，引领团队从传统的经验操作向数字化精准操作转变，填补了国内无头轧制生产线缺乏标准化操作方法的空白。2021年，MCCR产线无头轧制跑偏事故降低了41.7%，极大提高了无头轧制生产的稳定性，每年创效500多万元，被首钢京唐公司命名为《荣彦明无头轧制最佳操作法》。

2020年，荣彦明创新工作室成立，技术传承有了更广阔的舞台。荣彦明在轧机轰鸣中躬身示范，于操控台前倾囊相授，已为公司培养出了60多名优秀轧钢工。在他指导下，MCCR产线的新职工仅用一年时间就成长为班组中坚力量。

如今，荣彦明依旧坚守在轧制生产的最前沿，带领团队守护着世界首条MCCR产线的稳定顺行，为提升首钢产品核心竞争力、服务京津冀协同发展大局贡献智慧与力量。

【对话】

问题1：您对大国工匠四个字的理解？

荣彦明：在自己的本行业、本专业具有扎实理论功底和精湛技艺的人，能够喜欢自己的工作并愿意将自己的职业生涯全部贡献给这个专业的人，也就是“择一事终一生”的人。

问题2：如何成为大国工匠？

荣彦明：结合国家和公司需要树立自己的人生目标，持续不断加强理论知识学习和技艺提升，在这个过程中持续不断地反省自己并始终保持热忱和耐心，直到达到目标。

问题3：新时代需要什么样的大国工匠？

荣彦明：懂理论、会实操、善创新的人，能够将新质生产力与自身经验相结合，改变行业现状，向智能化进军的人。