

中国高技能人才楷模

事迹读本

劳动和社会保障部组织编写



中国劳动社会保障出版社



北科院

中国高技能人才楷模 事迹读本

劳动和社会保障部组织编写

Y
F570.8
-TH

中国劳动社会保障出版社

图书在版编目(CIP)数据

中国高技能人才楷模事迹读本/劳动和社会保障部编. —北京: 中国劳动社会保障出版社, 2006

ISBN 7 - 5045 - 5605 - X

I. 中… II. 劳… III. 工程技术人员—生平事迹—中国 IV. K826.16

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2006)第 030274 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街1号 邮政编码: 100029)

出版人: 张梦欣

*

北京乾沅印刷有限公司印刷装订 新华书店经销
880毫米×1230毫米 32开本 6.5印张 116千字

2006年4月第1版 2006年7月第2次印刷

定价: 15.00元

读者服务部电话: 010-64929211

发行部电话: 010-64927085

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010-64911344



序 言

国家兴盛，人才为本。目前，我国正处在全面建设小康社会的关键时期。加快科技发展、推动经济振兴和社会进步，从根本上取决于劳动者素质的提高和大量高素质人才的培养。技能人才尤其是高技能人才，是我国人才队伍的重要组成部分，是我国社会主义现代化建设的重要力量。他们掌握专门知识和技术，具备高超、精湛的操作技能，对于提高企业竞争力，实现技术创新和科技成果转化，具有不可替代的作用。大力加强高技能人才队伍建设是落实科学发展观和实施人才强国战略的一项迫切任务。

高技能人才工作是一项系统工程，需要加强宏观指导，提供政策支持，做好组织推动，进行机制创新，还需要在宣传舆论上下工夫，在全社会营造有利于高技能人才成长的良好氛围。劳动保障部、教育部、国防科工委、国资委、全国总工会、共青团中央、全国妇联等七部委决定在全国范围内对高技能人才楷模进行宣传，这是推进高技能人才队伍建设的重要举措。这对于引导社会各方面关注和支持高技能人才培养工作，将产生重大

的影响；对于带动广大劳动者特别是青年劳动者走岗位技能成才之路，具有积极的促进作用。

《中国高技能人才楷模事迹读本》是根据七部委的部署精神精心策划和编写的。这是一本弘扬高技能人才楷模的优秀读物。从书中一篇篇真实生动的故事，我们可以看到10位楷模的成才经历和技能贡献。他们立足平凡的工作岗位，刻苦钻研知识和技术，执著追求，不断进取，铸就了岗位成才的辉煌；他们善于思考，勇于创新，以非凡的胆识和才智，成功解决了大量复杂的技术问题，在生产高精度、高难度的先进产品和创造国际领先技术等方面，做出了杰出的贡献；他们心系国家，爱岗敬业，以高度的责任感投入自己从事的工作，用无私奉献谱写出壮丽的人生篇章。他们是当代中国产业工人的优秀代表，从他们身上，我们可以看到技能人才的时代风貌，感受到技能强国的意志和决心。

时代呼唤高技能人才，高技能人才需要全社会的哺育。我们希望，《中国高技能人才楷模事迹读本》的出版，能够进一步推动对高技能人才的舆论宣传，广泛提升全社会对高技能人才的重视，促进高技能人才工作健康发展，同时鼓舞和激励各行各业的劳动者特别是广大青年，以他们为榜样，满怀信心地走上技能成才之路。

劳动和社会保障部副部长

張小建

2006年4月

目录

用生命铺就革新之路
——记“铁人式好工人”王为民 P002

从全能技工到应用专家
——记“工人专家”李斌 P020

用技能铸就辉煌
——记“模具新秀”李凯军 P050

勇于创新，追求卓越
——记“金牌工人”许振超 P064

精湛技艺造就管理“神功”
——记“油井女杰”束滨霞 P092



宝剑锋从磨砺出

——记“创新尖兵”罗东元

P106

神技天焊

——记“焊接巧匠”高凤林

P122

手握绝技，创造奇迹

——记“采机神医”栗俊平

P144

精准加工，遨游苍穹

——记“精准操作手”唐建平

P158

学技无止境，革新创新天

——记“革新高手”鲁宏勋

P180



■ **王为民**
“铁人式好工人” 采油高级技师

王为民，生前为中国石化胜利油田采油高级技师，全国劳动模范，首届中华技能大奖获得者。坚持刻苦钻研专业知识和技术，取得30多项技术革新成果，其中抽油杆防脱器等5项成果获得国家专利。技术革新成果广泛应用于石油行业生产实践，取得增产原油、降低成本的重大效益。1997年9月14日在进行技术革新试验时，不幸因公殉职。



■用生命铺就革新之路

——记“铁人式好工人”王为民

20世纪60年代，中国石油战线出了一位几乎无人不知的劳动模范——铁人王进喜。到了90年代，石油战线又出了一位王进喜式的全国劳模——被中国石油天然气总公司授予“铁人式好工人”光荣称号的胜利油田采油高级技师^①王为民。

人们之所以把王为民誉为王进喜式的人物，那是因为铁人王进喜的拼搏精神、崇高境界，在王为民的

^①高级技师是国家职业资格等级序列中的最高一级。高级技师的考核评聘起始于1989年，主要在技术密集、工艺复杂的行业中，对具有高超技能并做出突出贡献的技师进行考评、聘任。目前，我国的技术工人中高级技师所占的比例仅为0.69%，远远不能满足社会经济发展的需要。



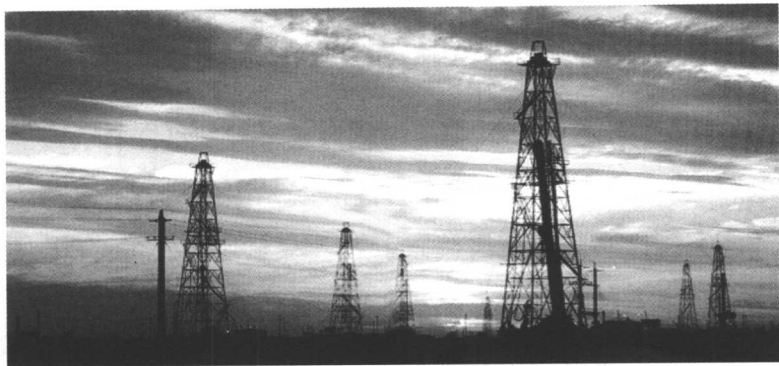
工作、学习和生活中体现得淋漓尽致。

1981年，王为民为照顾农村老家年迈的父亲和妻子、孩子，由济南钢铁厂调到胜利油田临盘采油厂三队工作，当了一名电焊工。从此，开始了他在石油战线光荣的历程。他以铁人王进喜为榜样，坚持“岗位做主人，奉献为人民”，在平凡的岗位上做出了不平凡的贡献。他紧密结合生产实际，利用业余时间大搞技术革新，先后取得了30多项技术革新成果，其中有5项成果获得国家专利。1997年9月14日，王为民在油井现场进行技术革新试验时，不幸因公殉职。

在胜利油田工作的十几年里，王为民由一个普通群众成长为一名优秀共产党员，由一个普通工人成长为全国劳动模范^①，由一个普通公民当选为第八届全国人大代表，由一个石油行业的“门外汉”成长为全行业拔尖的高级技师，并于1995年获得政府技能最高奖——全国首届中华技能大奖^②。王为民用

①全国劳动模范是党中央、国务院授予在社会主义建设事业中做出重大贡献者的荣誉称号。党和政府高度重视全国劳动模范的表彰工作，建国以来先后召开了13次表彰大会，1989年后基本上每五年表彰一次，最近一次表彰大会是2005年召开的。

②中华技能大奖是我国政府设立的表彰技术工人技术技能水平的最高政府奖项。原劳动部（现劳动和社会保障部）从1995年开始，会同46个行业主管部门和各省（市、区）建立了“中华技能大奖”评选表彰制度。每年（1998年后改为两年一次）在全国各行各业技术能手中评选出水平最高、贡献最大的“大奖”获得者给予表彰。至2005年已历7届，共评选表彰了“大奖”获得者80名。



勘探开发中的胜利油田

自己的实际行动和一项项技术革新成果告诉人们，只要有执著追求、顽强拼搏、无私奉献的精神，人人都能在本职岗位上成为技术专家、发明家，从而为国家的现代化建设做出自己的贡献。

执著追求，勇闯革新之路

在济南钢铁厂，王为民是浇铸工。到油田干电焊，这对王为民来说是一个全新的、陌生的工作。但是，不同岗位之间的鸿沟很快就被他用勤奋填平了。

为了尽快掌握电焊技术，白天，他跟着师傅边干边学；晚上，大家都下班了，他一个人躲进工房里偷着练；遇到难题，第二天向师傅请教，晚上自己再练。结果，不到两个月的时间，他就能单独顶岗了。

那时，我国实行8级工制，第8级是最高的技术等级。对于大多数人来说，要达到8级工的技术水平，一般需要10年甚至更长时间，而王为民达到8级焊工的水平只用了5年。但是，对于他来说，达到8级工不过是一个开端，因为他还有更高的追求。

王为民所在的三队有13座计量站和配水间、113口油井，分布在方圆几十里的庄稼地里。王为民和工友们每天都要到各个计量站和油井进行设备检修。有一次，王为民和工友们在一口油井更换抽油机电动机上的皮带轮，他们发现，由于常年风吹雨淋，皮带轮已锈死在电动机轴上。几个人用撬杠撬、大锤砸，折腾了一上午，才将锈死的皮带轮卸下，换上新的。可是，因为耗时过长，输油管线里的原油凝固了，于是大家又忙着疏通输油管线。结果，从换皮带轮到重新开井，前前后后折腾了好几天，导致原油生产减产40吨。

这件事对王为民触动很大。他想：当年铁人王进喜既讲苦干实干，也最讲巧干，创造了许多提高工效的先进方法。自己作为一名当代石油工人，更应该从技术上闯出一条方便生产的路子，为国家多产石油，也使大家的工作干得轻快一些。他决心研制一种机器，代替人工更换皮带轮。

经过观察，王为民发现小小的液压千斤顶能顶起十多吨重的抽油机。他心想：按照这个原理，搞一个皮带轮扒轮器不

成问题。当他把自己的想法告诉队长徐金德时，当即得到了支持。徐金德鼓励他说：“为民，你这个想法好。大胆干吧，队里全力支持，焊条你随便用，工具你随便使。”

其实，皮带轮更换不方便是长期以来一直存在的问题，人们看惯了也就熟视无睹了。可王为民似乎是一个“不安分”的人，他总想着改变现状，找到解决问题的方法，提高生产效率。就是这种要改变现状的想法，使王为民从此走上了一条技术革新的道路。

那段时间，王为民一下班就躲到工房里啃书本、画图样。设计一个接一个，失败也一次接一次，可他从不放弃、从不灰心。经过几个月的反复试验，一个体积小、重量轻、效率高的千斤顶式皮带轮扒轮器终于研制成功了。过去几个人半天扒不下来的皮带轮，如今用扒轮器几分钟就能完成。

首次革新成功，使王为民深受鼓舞。他随即产生了一连串的革新想法。许多用了几十年的设备和工艺，在他看来都该革新。听说王为民决心搞革新，队里好多人表示怀疑。有的说，一个初中生，能搞出什么革新来；也有好心人相劝，当好你的电焊工就行了，搞哪门子革新，你以为革新容易呀；还有人劝他见好就收。

对于搞革新的难度，王为民不仅想过，而且在研制皮带轮扒轮器的过程中也深有体会。但他想得最多的还是如何像铁人

王进喜那样为国家多产石油。用他自己的话说：“当年大庆会战，王铁人抢上第一口油井时，遭的难比咱大多了。‘石油工人一声吼，地球也要抖三抖。’我就喜欢这句话。任何事情都是人干出来的，只要有利于多产石油，不管遇到什么困难，我也要闯一闯。”

搞革新，需要有必要的专业知识。为了充实自己，王为民刻苦学习。当地的图书馆成了他最常去的地方；厂里、局里技术部门和研究院的专家、技术人员，成了他经常请教的老师；工余时间和休息日、节假日，成了他学习的最好时间。到外地出差，他也总忘不了带上专业书，一有空就拿出来学习。

一次，王为民参加油田举办的技师培训班。每天晚上，他都学习到深夜12点以后，早上4点又悄悄地来到教室。起初，看门的老大爷不耐烦，后来被这个爱学习的学员感动了，干脆把教室的钥匙给了他。

知识，总是青睐勤奋者。在几年的时间里，王为民先后自学了《机械制图》《机械设计原理》《材料力学》《金属工艺》《采油机械》《采油工程》等专业书籍。用他自己的话说：“越学我才越知道自己需要学习的东西太多了。”正是这些专业知识奠定了他从事技术革新的基础，保证了他取得一项又一项重大的革新成果。

顽强拼搏，创造非凡业绩

目前，我国 85% 以上的机械采油井都是采用常规的三抽（抽油机、抽油杆和抽油泵）技术采油。由于钢抽油杆在抽油过程中，往往受到多种载荷作用以及磨损和腐蚀，其接箍在长期承受交变、冲击和振动载荷的情况下，极易发生脱扣，甚至断裂。抽油杆脱扣，是原油生产中普遍存在而又一直未能解决的一个难题。据统计，我国由于抽油杆失效引起的油井事故约占抽油井事故总数的 60%~70%，在一定程度上制约了这种采油方式的进一步发展和扩大应用。前些年，临盘采油厂的 600 多口油井中，每年脱扣的油井就达上百口。抽油杆脱扣，不仅影响原油生产，而且还要花费大量的修井作业费。仅临盘采油厂每年就要花费上百万元。

从 1984 年开始，王为民就决心研制一种抽油杆防脱器，攻克抽油杆脱扣这个难题。

王为民是怎么研制的呢？一有空，他就到油井上观察。晚上，大家都下班了，他一个人坐在抽油机旁反复思索。饿了，啃几口凉馒头；乏了，就躺在油井旁打个盹儿。通过观察，他发现抽油机上的悬绳器与起重机上的大吊钩有相似之处。联想到在济南钢铁厂工作时，吊着 10 吨钢包的大吊钩可以进行 360° 自由旋转。要是在抽油机的悬绳器上装一个平面



轴承，不就可以解决脱扣的问题了吗？

经过3个多月的思索，王为民脑子里有了抽油杆防脱器的雏形，开始绘制简单的图样。宿舍里没有桌子，他把铺盖一卷，床板成了绘图台，工房成了试验室。

一连几天，他画了一张又一张图样。直到有一天，他感到比较满意了，便拿着自己认为最好的一张送到临盘机修厂去加工。可是，当他把图样恭恭敬敬地递给人家看时，对方却皱着眉头说：“老王啊，你画的这叫啥图哟，我们实在没法给你加工。”王为民听了，顿时觉得脸上火辣辣的。可他没有灰心，回去对照着教材找问题，虚心向有关工程技术人员请教。又经过3个月的努力，终于绘制出了合格的图样。

按照图样加工出样机后，矿上选了6口抽油杆经常脱扣的油井让王为民做试验。每天下班后，他放下饭碗就上井观察试验情况。中午时间短，他就跑近处的油井；晚上时间长，他就跑远处的油井。

一天傍晚，王为民骑上自行车到距三队驻地十多公里的1号油井，去看防脱器工作是否正常。走到半路，狂风夹着暴雨袭来。到1号油井有一段两公里的土路，一下雨，土路变成了泥路，王为民顶着大雨艰难地前进。自行车骑不动了，他推着走；后来，泥巴塞满了挡泥板，自行车推不动了，他就索性扛着走。

走到1号油井一看，由于抽油机的皮带打滑，把防脱器的平面轴承墩烂了。王为民赶紧把防脱器卸下来，又忍着劳累返回队部，取来新轴承更换。这时已经深夜1点了。这一夜，王为民为观察防脱器试验情况，在泥水里往返跑了几十公里。当他最后一次返回队部时，天已经亮了。

此时，在队部的大门口，正碰上早起进行巡查的队长徐金德。满身泥水的王为民，让与自己朝夕相处的徐金德也难以辨认出来。直到开口说话了，徐金德才知道面前的这个泥人是王为民。徐金德既心疼又不解地问：“哎呀，你这是干啥去了？”弄清情况后，徐金德叫他赶快洗一洗，好好睡一觉。可是，王为民胡乱吃了几口饭，又和工友们一起上班去了。徐金德感慨地说：“王为民搞革新，靠的就是这么一股拼劲，实在是难得呀！”

经过一年多的现场试验，三次大的改进，王为民终于研制



王为民在现场采集数据

成功了理想的抽油杆防脱器，并获得了第一项国家专利。

从1988年以来，临盘采油厂在115口油井都安装了防脱器，至今没有一口油井脱扣，减