

工匠绝活(200期特别策划)

一线工匠们默默奉献、勇于创新,在平凡岗位上创造出不平凡业绩

弘扬工匠精神 磨炼精湛技艺

习近平总书记强调:“要大力弘扬劳模精神、劳动精神、工匠精神,发挥好劳模工匠示范引领作用,激励广大职工在辛勤劳动、诚实劳动、创造性劳动中成就梦想。”

从一枚枚螺丝钉到一个个焊点,从成千上万次练习到加工精度控制在毫米微米级……千千万万名工匠在平凡岗位上创造出了不平凡业绩。

目,聚焦大国工匠和能工巧匠、非物质文化遗产代表性传承人等技能人才,展示他们的精湛技艺,展现他们的工匠精神。

今天,“工匠绝活”栏目迎来第200期。让我们再次走近栏目曾经报道过的几位工匠,感受他们身上执着专注、精益求精、一丝不苟、追求卓越的工匠精神,记录他们在各自岗位上勤学苦练、深入钻研、勇于创新、敢为人先的奋进故事。

——编者

- 人力资源社会保障部等七部门日前印发《关于实施高技能领军人才培养计划的通知》
● 力争用3年左右时间,新培育领军人才1.5万人次以上,带动新增高技能人才500万人次左右
● 中华全国总工会日前印发《大国工匠人才培养工程实施办法(试行)》
● 计划每年培育200名左右大国工匠
● 示范引导各地、各行业每年积极支持培养1000名左右省部级工匠5000名左右市级工匠

数据来源:人力资源社会保障部、全国总工会

2022年世界技能大赛特别赛移动机器人(双人)项目金牌获得者侯坤鹏、唐高远——

刻苦训练 绽放风采

“试着把颜色阈值上限调到135。”河南省漯河技师学院实训大楼,电气工程系青年教师侯坤鹏和唐高远正在耐心地指导学生调整移动机器人的程序参数。

2022年10月,法国波尔多,侯坤鹏和唐高远以优异成绩获得世界技能大赛特别赛移动机器人(双人)项目金牌。如今,被聘为教师的他们,转换角色,往返于三尺讲台和实训基地,讲编程、教建模、传经验,指导更多学生参加技能比赛。

移动机器人是集环境感知、路径规划、动作控制等多种功能于一体的综合系统,操作者要掌握机械设计等多学科知识。面对繁重的学习训练压力,有的学生打起退堂鼓。对此,唐高远总是用自身的经历鼓励他们坚持下去。

刚入学时,对照电路图给灯泡接线,唐高远经常是一头雾水。为了补上短板,他把床铺搬到实训基地,刻苦学习知识和技能。“从一名学生成长为世界冠军,我们靠的就是坚持不懈的努力和对技能精益求精的追求。”侯坤鹏说。

眼下,二人指导学生设计方案、编写程序、模拟调试,为他们走向更广阔的平台夯实基础。“传承工匠精神很重要的一个方面就是勇于挑战自我。”侯坤鹏说。一旁的唐高远补充道:“希望带领更多学生走上技能大赛的舞台,绽放青春风采。”

黎族传统纺染织绣技艺国家级代表性传承人刘香兰——

纺染织绣 传承创新

席地而坐,腰间系带,双腿伸直,紧踩木棍……作为黎族传统纺染织绣技艺国家级代表性传承人,刘香兰致力于黎锦技艺的传承与创新、普及与推广,如今已是第四十二个年头。

黎锦技艺是较为古老的棉纺染织绣技艺之一,过去技艺的传承只在黎族女性之间代代相传。13岁那年,刘香兰从母亲手中接过了自己的第一架踞腰织机,开始学习织锦,15岁独立完成了第一件作品。没有图纸参考,便从模仿过去的作品开始,逐渐创新和改进图案、载体,不断钻研黎锦技艺。2008年,海南启动“黎锦技艺国家级非物质文化遗产传承人”申报工作,刘香兰第一个报了名。

“黎锦技艺需要我们不断地创新、推广。”刘香兰不仅将织锦技艺传给了儿子和孙子,还当上了海南省民族技工学校和五指山市部分小学的客座教师,即使平常工作再忙,也会定期到学校教授黎锦技艺课程。

走进五指山黎锦传习所,目之所及不光有传统的黎锦筒裙、服饰,还有个性化定制的床饰、壁挂、披肩等产品。“在刘老师的指导下,我们希望寻找黎锦技艺与现代生活的更多结合点,让更多人感受黎锦的魅力。”刘香兰的徒弟、五指山市冲山镇村民黄朝翠说。

“创新是最好的传承。未来,我会继续致力于将黎锦技艺推广开来、普及下去。”刘香兰说。

匠心筑梦,技能报国。不同领域的工匠们用勤劳的双手、默默的付出诠释着工匠精神,更彰显着劳动之美、创造之美。在新时代的广阔舞台上,工匠们大有可为,也必将大有作为。

(本报记者张文豪、王永战、刘以晴、孙海天)

高质量发展需要大批高技能人才

王晓萍

习近平总书记强调:“大国工匠是我们中华民族大厦的基石、栋梁”“工业强国都是技师技工的大国”“技术工人队伍是支撑中国制造、中国创造的重要基础,对推动经济高质量发展具有重要作用。”

近年来,党中央深入实施人才强国战略,作出一系列重大决策部署,推进新时代高技能人才队伍建设,推动实施高技能人才振兴计划,提高技术工人待遇,推行终身职业技能培训制度,改革完善技能人才评价制度,推行职业技能等级制度,畅通高技能人才职业发展通道,持续加强高技能人才表彰激励,健全中国特色职业技能竞赛体系……我国技能人才发展取得重大成就。目前,全国技能人才总量超过2亿人,其中高技能人才超过6000万人,为推动高质量发展提供重要的人才支撑。

党的二十大报告提出:“加快建设国家战略人才力量,努力培养造就更多大师、战略科学家、一流科技领军人才和创新团队、青年科技人才、卓越工程师、大国工匠、高技能人才。”国家明确了到“十四五”期末技能人才占就业人员比例达到30%以上、高技能人才占技能人才的比例达到1/3的目标任务。这是推动形成“人力资本红利”的内在要求,是为推动高质量发展提供人才动力的迫切需要。

培育大批高技能人才,首先要适应新一轮科技革命和产业变革的需要,围绕战略性新兴产业、未来产业、绿色产业发展和传统产业改造提升,加大人才培养力度。实施技能强企行动和制造业技能根基工程,在先进制造业、现代服务业、康养服务等领域,培育引领产业发展的高技能人才。

培育大批高技能人才,要遵循技能人才成长发展规律,创新人才培养方式。推动技工教育高质量发展,构建多元化培养体系,发挥企业主体作用,总结提升工学一体、校企双制办学模式,全面推进企业新型学徒制,促进人才链与产业链、创新链融合发展和培训资源开放共享。建设一批高技能人才培训基地、技能大师工作室、技能大师之家,带动技能人才梯次发展。

培育大批高技能人才,要畅通技能人才发展通道。推动企业自主开展技能人才评价,以特级技师、首席技师为重点,全面推行“新八级工”制度,最大限度激发技能人才创新创造活力。依托职业资格、职业技能等级、职称和学历框架基础,拓展技能人才多元化成长空间。

培育大批高技能人才,要坚持尊重劳动、尊重知识、尊重人才、尊重创造,努力形成人人渴望成才、人人努力成才、人人皆可成才、人人尽展其才的良好局面。提高技能人才待遇水平,发挥技能人才薪酬分配指引的作用,引导企业建立健全体现技能价值激励导向的薪酬分配制度,让技高者多得、多劳者多得。持续组织好中华技能大奖、全国技术能手评选表彰奖励,组织开展各类职业技能竞赛,激励广大劳动者特别是青年走技能成才、技能报国之路。

全面推进中国式现代化,高技能人才使命光荣、大有可为,需要充分激发报国情怀、奋斗精神、创造活力,争创一流、追求卓越,做到有理想守信念、懂技术会创新、敢担当讲奉献,在民族复兴、强国建设的奋斗中实现人生出彩。

(作者为人力资源社会保障部党组书记、部长)



图①:中国石油青海油田公司采油工、“全国技术能手”史昆在操作采油设备。樊文宏摄

图②:成飞公司钳工、“全国劳动模范”刘时勇在操作气钻。成飞公司供图

图③:黑龙江省林业设计研究院职工、“全国五一劳动奖章”获得者王海峰在制作雪雕作品。受访者供图

图④:世界技能大赛大赛焊接项目金牌获得者曾正超在进行焊接作业。中国十九冶供图

图⑤:上飞公司钣金车间钣金七组组长、“中国质量工匠”王伟在校形零件。沈贵林摄

图⑥:江苏省江都水利工程管理处泵站运行工、“全国五一劳动奖章”获得者徐士坤在检查设备。本报记者 白光迪摄



由“工匠绝活”栏目稿件汇编而成的《大国匠心——做新时代的奋斗者》第一辑、第二辑已由人民日报出版社出版。

创新工法,保证水轮机转轮平稳运行;手持卷尺,精细测量动车组车侧侧墙数据;讲解参数,帮助学生们掌握更多技术细节;经纬之间,寻找黎锦技艺与现代生活的更多结合点……工匠们在各自岗位上脚踏实地、精益求精,用坚守和奉献谱写出一曲曲新时代的劳动者之歌。

东方电气集团东方电机有限公司水轮机装配特级技师崔兴国——

自主研发 精密装配

四川省德阳市的东方电气集团东方电机有限公司装配厂里,机器轰鸣、火花飞溅。“必须密切关注每个细节,才能保证装配工艺的精密程度。”在为乐山市龙溪口水电站制造的导水机构旁,东方电机有限公司水轮机装配特级技师崔兴国仔仔细细测量、查验导水机构的装配情况。

先后参与溪洛渡、白鹤滩等重大水电工程建设,从事水电装备制造领域工作30余年的崔兴国带领团队成员持续攻关、突破创新,为水电技术的发展作出了贡献。他自主设计研发的“通用可调节式”贯流式机组装配工装,使所有产出的贯流式机组导水机构同心度、水平度、导叶开档尺寸及一次交检合格率大幅提高,得到了广泛的推广和应用。

转轮装配,是水轮机装配的重要一环。在白鹤滩水电站机组的转轮静平衡工作中,为了保证水轮机转轮平稳运行,实现转轮静平衡试验目标,崔兴国采用精准导向工装和扶正调整技术,使各项参数指标均优于精品标准。

下一步,崔兴国把视野放在了制造业的智能化改造数字化转型上。“我们要通过智能制造助力转型升级,推动产品制造方式再创新,形成质量和效率的双提升。”崔兴国说。

中车长客国铁事业部制造中心铝车体产线组铆工周晶辉——

钻研工艺 创新技法

“781毫米,782毫米……”走进中车长客国铁事业部制造中心铝车体产线组,银白色的“复兴号”智能动车组车体已组焊完成,周晶辉手持卷尺,正仔细测量着列车司机室的侧墙数据。

一系列“复兴号”动车组车体往往由许多大小不一、形状各异的铝合金板材组成,周晶辉的工作便是将这些零部件精准组装成动车骨架,为下一步焊接做好准备。去年以来,为实现轻量化目标、减少行驶风阻,动车组侧墙等部件型材外表面厚度从3毫米减少到约2毫米。“铝合金热传导速度快,焊接时如果稍有偏差,就可能导致车体出现轻微凹陷。”周晶辉说。

为攻克技术难题,周晶辉不断试验,探索出更适合当前型材的焊接工艺,尽可能让焊接时各个零部件受热均匀,以减少变形。“目前,这一技术难题基本得到解决。”他说。

“不但要把活干完,更要把活干好”,这是周晶辉始终秉持的工作理念。2007年,制造时速200公里动车组时,周晶辉发现,司机室小侧墙板材用传统方式切割十分繁琐。在没有技术参考的情况下,周晶辉用1个多月时间琢磨出一套新切割法,实现半小时内完成精准切割。截至目前,周晶辉共总结优秀操作法30余项,获国家专利11项。