



创先争优迎接十九大

## 三十年潜心做好一件事

### ——记北京市有突出贡献的高技能人才刘建斌

近期，北京市委组织部、北京市人力资源和社会保障局下发《关于表彰第四批“北京市有突出贡献的高技能人才”的决定》，首钢股份公司刘建斌获此称号。作为这批表彰中唯一的首钢人，刘建斌参加工作三十年潜心做好一件事——浇钢。

#### 伴随企业的发展学习成长

刘建斌 1986 年参加工作，在首钢三十载春秋，他从浇钢工、机长到作业长，从跟着师傅学到自己带徒弟，刘建斌最大的感悟莫过于一句话，“跟随企业发展的个人成长让我更有获得感。”

同样是“浇钢工”岗位，可原来的首钢老二炼钢厂与搬迁调整的首钢股份迁钢是完全不同的“版本”。从原来的“傻大黑粗”、“大路货”到现在驾驭板坯铸机生产高级别管线钢、抗 HIC 管线钢、汽车用 IF 钢、集装箱板、高强机械用钢、高强船板钢等各大类几百个牌号钢种，其标准化、精细化程度不知要高出多少倍。从 2011 年至今，刘建斌及其团队在无任何可借鉴经验的条件下，深入钻研迁钢铸机二冷段电磁搅拌系统工艺参数，确定了无取向电工钢电磁搅拌参数，先后完成高、低温取向硅钢相关牌号系列的生产试制，摘下了这颗钢铁产品中的明珠。

刘建斌作为板坯连铸工序的硅钢技师，从 2010 年开始就积极加入到硅钢团队中，参与硅钢生产及新品



种、技术的研发试制。为提高中间包保护浇注效果与技术员一起发明了中间包覆盖剂加入装置，实现了覆盖剂均匀加入，减少了覆盖剂对钢液面的冲击并杜绝了包装材料进入钢液对成分的影响，此技术成功获得了国家发明专利。

2013年，由北京市人保局命名的“刘建斌技师工作室”成立，刘建斌带领团队成员，以硅钢生产为重点攻关点，在二炼钢板坯作业区硅钢产线上发挥了重要作用，从生产源头上为后道工序浇出优质板坯。

刘建斌常说：“搞技术革新的过程曲折也很艰难，一次次学习、尝试、挑战，可每浇出一块合格的优质钢坯，我们就感到在这个岗位上有一种自豪感，有一种与企业同在的获得感。”

### 技术攻关路上永不停步

“板坯浇注表面看似没什么，很简单，“风平浪静”，就像天鹅戏水，看似悠闲，可功夫在底下呢！”刘建斌这样描述干了三十年的连铸工作。

随着产能的增加及钢种牌号的不断扩大，对钢水二次氧化和内部夹杂物等控制要求越来越高，目前的“全保护浇注技术”已无法满足需求。刘建斌积极参与组织了“板坯全保护浇注工艺优化”项目的攻关，为减少短浇次、提高连浇炉数，组织实施了异断面浇注、结晶器在线热调宽和插隔板相结合等措施。为不断推进降成本工作，他还积极组织开发了钢包剩钢控制优化程序，参与开发了与钢包余钢优化控制程序相结合的钢包倾动装置，两者有力结合，可平均降低钢包余钢1吨/炉，全月可减少钢包剩钢量1500吨，年创造经济效益1440万元。刘建斌还协同技术人员和岗位人

员共同开发过定尺优化技术，将原有绝废处理的短尺坯优化成尺寸合格的铸坯，减少了铸坯的损失量，提高了板坯合格坯收得率，每月可减少损失铸坯量550吨。“刘建斌技师工作室”参与改进引锭头结构、优化开浇冷料的码放方式，同原来相比降低成本50%以上，彻底解决了引锭头脱不开的难题。

### 创先争优的着力点在现场

现任炼钢作业部二炼钢板坯白班作业长的刘建斌，接触最多的就是现场。把发现问题、解决问题、创新创优的着力点聚焦在生产现场，这是刘建斌多年的习惯和诀窍。

通过优化钢保护渣性能和冷水量，解决了包晶钢浇注过程中的纵裂及结晶器专家系统真报警的问题，避免了漏钢等事故的发生；试验摸索出上水口和进入试水口板间、上水口、塞棒三处氩气流量的配比，在增强全保护效果、减少水口堵塞的同时避免了铸坯表面气包的发生；不断对中间包水口在线烘烤装置进行改进，实现了利用中间包烘烤过程余热对水口进行在线烘烤，改善了中间包生产准备工序，降低了劳动强度，提高了生产作业率，减少了燃料费用。

一个个荣誉证书记录着刘建斌的成长脚步和历程——首钢劳动模范、模范共产党员、北京市生产技术能手、北京市政府特殊津贴、首都劳动奖章、全国五一劳动奖章。

刘建斌对已取得技术成果总是不满足，“像这样一些改革改造都是现场人员共同努力的结果。技术不断进步，企业不断发展。好的做法我们要一直保持，新的课题要不断去挖掘、不断去研究解决。”

（首钢股份公司 李旭龙）

