

推荐全国劳模候选人事迹材料

——广西柳工机械股份有限公司 廖国锋

廖国锋，广西柳工机械股份有限公司电焊高级技师，公司职业培训中心电焊专业客座讲师，中共党员，自治区劳动模范，2013年起被公司聘为电焊技能大师，2014年当选广西十大“最美劳动者”。

他是一名从普通农民工出身，依靠自己的勤奋和努力，更重要的是对事业执着的追求，在企业发展过程中成长起来的一线高技能人才的优秀代表。1993年，他从职业技术学校机电维修专业毕业，进入柳工走上电焊工作岗位。从没有接触过电焊的他，被焊花熄灭后钢板上产生的神奇效果震撼了，世界上还有这么强大的力量能将钢铁融化并粘连起来，他从此痴迷上了对焊接技术的学习和钻研。他花了比别人多无数倍的时间来学习焊接理论，投入大量的精力在车间练习焊接技能。他不怕吃苦受累，甘于将学习和工作当作一种乐趣，哪怕经常被电焊弧光打伤、眼睛只能半睁半闭，哪怕被电焊烟尘呛得夜里不停地咳嗽难以入睡，他都始终不改自己的对焊接的喜爱，不放弃对焊接技术孜孜不倦的追求。坚持不懈的努力和辛勤的付出，换来了他焊接技能的不断提升，10年后，他掌握了一身的绝招绝技，成为公司里焊接技术超群的工人技术专家。2004年至2007年间，他连续三届夺得柳工电焊工岗位技能大赛冠军，赢得了各级领导的充分认可和公司上下的广泛尊重。

由于在公司电焊工技能大赛中已经没有了对手，同时也是为了把比赛和获奖的机会让给更多的青年员工，引导他们爱上电焊工这个岗位，鼓励他们学习和钻研焊接技能，从2008年开始，他主动提出不再参加公司每年举办一次的电焊工岗位技能大赛，而是利用业余和工余时间对青年员工进行焊接技能的指导和培训，帮助青年员工通过比赛不断推动技能素质的提升。他原来担任班长的班组共有15人，在他的指导和帮助下，岗位技能得到大幅度提升。2006年柳工电焊工岗位技能大赛，他的班组成员有4人进入前六名；2007年柳工电焊工岗位技能大赛，他的班组成员有7人进入前十名。为了将自己掌握的焊接方面的技能和经验传授给更多的青年人，他摸索出“1+1

群”的人才培养模式。也就是自己先在公司各生产单位物色一批徒弟，将他们培养出来成为所在单位的焊接技能人才，让他们在本单位各自又带出一批焊接技能骨干，有效地推动了柳工焊接技能人才队伍的建设。近十年，全公司经他手培养和指导的电焊工达 500 多人，涌现出一大批在生产上挑大梁、在各种岗位技能大赛中屡创佳绩、在技术创新工作中勇担重任的电焊技能高手。2009 年，他受公司委派到柳工天津工厂进行技术支持以及焊接技能培训。在当年天津空港保税区举办的首届焊工技能大赛中，他带出的两个年轻徒弟分别夺得气体保护焊亚军和电弧焊季军。虽然焊接技能超群，但他从不居功自傲，技术上也不封闭自守，而是将自己千心万苦学到的技能、掌握的经验毫无保留地传授给周围的工友。柳工下属的生产单位只要有培训需求向他发出求援信息，他都是毫无怨言地前往开展技术培训，对从事焊接工作的同行进行悉心的指导。

为促进柳工产品制造整体实力的提升，廖国锋多次接受公司委托，以工人焊接专家的身份，前往柳工位于天津、江阴、镇江等地的子公司进行培训和技术支持，不仅为这些异地企业培养了大批生产急需的焊接技能人才，而且还帮助他们解决了大量生产技术上的难题。2009 年，他到柳工天津工厂进行技术支持。针对该厂基础薄弱的情况，他带头苦干巧干，每天工作 10 小时以上，带领广大焊工努力提高焊接技能，培养了 40 名拼焊骨干，解决了新公司人才短缺难题，至今为止，没有因为焊接问题造成的质量外反馈。他主导实施的 855 前车架连接板、前中梁连续船形焊方法，大大提高了生产效率和焊接的外观质量，得到了总部领导的高度评价，总部结构件厂领导及骨干观摩后目前在该厂逐步推广。推土机为柳工近年新拓展的业务，在关键部件 160 后桥箱制造过程中，他提出的在 18A2181 板开孔气压试漏工艺有效解决了试漏难题，减少设备投入 8 万多元，年创效益 5 万元以上。他设计制造的主机架护罩拼焊定位工装，使护罩装配合格率由 20%提高到 99.7%。

经过多年的学习和钻研，廖国锋不仅焊接技能上练就了超人的本领，为柳工结构件焊接水平的全面提升作出了特殊贡献，而且通过不断的自学，具备了焊接工装设计和复杂焊接工艺编制的能力，在柳工高端产品结构件设计生产方面发挥了重要作用。1999 年，美国 CASE 公司焊接专家特莱伯先生到

公司进行富氩混合气体保护焊培训，当时此焊接工艺不像现在应用得那么广泛，柳工也未曾采用，廖国锋深知此新工艺前景可观，勤学苦练，每天总是比别人早到晚走，利用西方人没有午休习惯的机会找特莱伯先生开“小灶”，最终不仅掌握并且精通了这门新技术。特莱伯先生赞道：这是我在中国遇到的最好的、最刻苦的、最善于学习的电焊工。正是由于他在焊接技术方面知名度和影响力的不断扩大，2000年美国CASE公司进行全球供应商招标，他所在的柳工路面机械公司一举中标成为CASE公司铲斗、动臂、振动锤等部件的生产和供应商，柳工产品焊接质量的美誉也因此得以在海外流传。2004年，澳大利亚ROBBO公司也看上了以他为代表的柳工焊接力量，主动上门寻求合作，将每年1000多台套挖斗、四合一斗、叉车架等产品交给他们生产，每年新增产值150多万元。

廖国锋在工作中喜爱开动脑筋、查找问题，并加以改进和解决。针对CLG835和CLG855装载机动臂20mm堆焊质量不稳定的问题，他组织班组成员开展技术攻关，共同分享学习和改进的过程。他自己尝试不同的堆焊方法，发现以月牙形运条方法配以焊枪的前后摆动，能够适当增加单层的焊接厚度，然后改变每一层的焊接角度，从而获得平滑过度的焊缝，并有效避免大焊缝容易单边和内凹现象。经过这一工艺改进，动臂焊接时间由原来的120分钟减少到90分钟，使该产品加工效率提高了20%以上，合格率达99%。又如，50C装载机托架外反馈率高一直是困扰该公司的难题，针对该产品的结构，他提出了利用小型变位机实现船形焊的改进方案，自己设计制造了焊接装夹工装，使托架的焊接改变了以往在地上翻转焊接的状况，减少行车辅助时间，焊接时间由原来的480分钟减少到360分钟，提高效率25%，外反馈事故大大减少。

在路面机械公司工作期间，廖国锋所带领的班组承担着装载机、挖掘机、平地机、摊铺机、铣刨机、CASE及澳大利亚挖斗等300多种结构件的焊接任务，产品不但多而杂，而且每样产品都是公司的核心产品，焊接要求很高。廖国锋在班组管理上有着自己的一套模式，他独创的班组思想工作“沟通法”在实践中成效显著，不仅成为全公司班组建设的典型案例，重要的是将班组打造成了一个技术过硬、作风顽强、能征善战的生产团队。2008年2月，他

所带领的班被公司授予首个，也是目前全公司唯一以班长名字命名的“廖国锋标杆班组”。

由于柳工新产品开发工作的需要，2011年10月，公司将焊接技能出众、创新攻关能力超群的廖国锋调到专门生产出口机的大型机厂，参与柳工高端装载机结构件的研发和生产。在这里，他的焊接技能得到了更充分的发挥，创新热情得到了更进一步的激发。他参与的《提高结构件生产能力和效率》攻关项目，实现了 ZL60—ZL80 系列高端装载机产品前车架、后车架和动臂等三大结构件的自制，厂里的结构件生产能力也为此提高了 30%；由他主导的《降低装载机动臂横梁质量外反馈率》技术攻关项目取得突破性进展，样件经过超声波探伤检测显示全部合格，已完成 ZL50 系列装载机动臂横梁新方案的切换，产品质量水平得到很大提升，每年为公司创造效益近 100 万元；他通过仔细观察、反复试验以及熔炼解剖和金相组织分析等科学方法，为装载机公司焊接机器人制定的参数调整工艺方案，使焊接机器人生产效率提高 16.7%、焊接气体用量减少 37.5%，该项目在装载机公司推广后预计年创效益在 50 万元以上；在 ZL30H—80H 系列装载机结构件的设计、工艺评审和试制过程中，他提出的 30 多项改进建议大部分得到采纳实施，仅优化电瓶箱设计方案和取消坡口加工一项，每年创造的效益都在 40 万元以上。

为了更好地发挥和利用廖国锋在技术创新方面的带动和示范作用，2013年7月，公司工会在其所在的装载机公司大型机厂创建了“廖国锋劳模创新工作室”。一年多时间中，廖国锋带领他的工作室团队，承担起装载机公司的焊接技能人才培养工作，完成了 20 多项技术攻关、工艺改进及工装设计项目，解决了大量工艺、质量、成本、工效、安全等方面的难题，为公司节约和创造的经济价值近 400 万元。其中，《装载机前车架焊接工装优化》、《动臂搭子焊接工艺优化》项目分别获得 2014 年自治区优秀工艺工装评选二等奖和三等奖，是参评项目中少数由一线工人主导开展的项目；《植焊螺钉焊接技术在装载机线束固定系统中的推广应用》项目，通过引进汽车行业先进操作法对传统焊接工艺进行大胆改进，并取得显著经济效益，获得装载机公司 2014 年度技术创新一等奖。

2013 年 11 月，他的工作室团队协助工会举办柳工全球电焊工岗位技能

大赛。通过赛前对参赛选手的技术培训和指导，他深厚的焊接理论基础和精湛的专业技能赢得了选手们的尊敬。赛后，来自柳工海外波兰工厂和印度工厂的外籍选手慕名到“廖国锋（劳模）创新工作室”开展技能交流活动，得到了廖国锋在立焊焊枪推拉技法方面的指导。