

附件 1

编 号	02
申报领域	工程科学技术及工程管理领域

天津市杰出人才 候选人推荐表

被推荐人姓名 谷文

专 业 焊接


工 作 单 位 一重集团天津重工有限公司

填 表 日 期 2018 年 5 月

天津市人才工作领导小组办公室制

2018 年 4 月

一、个人信息

姓名	谷文	性别	男	出生年月日	1966.11.12	
国籍	中国	民族	汉	党派	中共党员	
出生地	辽宁省新金县			籍贯	辽宁省新金县	
身份证件名称	居民身份证			证件编号	620103196611121117	
专业	焊接				技术职称	研究员级高级工程师
工作单位	一重集团天津重工有限公司				行政职务	董事长
单位通讯地址	天津市东丽区滨海重机园重工路1号				邮政编码	300301
单位电话	022-24828557			手机	13904111918	
传真	022-24828555			电子邮箱	gu.w@cfhi.com	

二、专业分类及自我评价

所属学科	学科门类	一级学科	二级学科
		工科	材料学
被推荐人学术技术水平自我评价	<p>谷文同志，1989年毕业于甘肃工业大学焊接专业，同年分配到中国第一重型机械股份公司（以下简称“一重”）从事焊接技术工作，至今近三十年，是一重焊接学科带头人，在国家重点国防装备、核电装备、石油化工压力容器等领域，为一重乃至中国焊接技术的进步做出了重大贡献。</p> <p>参与、承担多项国家科技重大专项课题及市级纵向课题的研究，研究成果均实现了产业化，部分成果达到国内领先、国际先进水平，为国家新能源装备及技术的开发做出巨大贡献。</p>		

	<p>在核电、石化、高端装备制造领域拥有丰富的工程经验。在核电和石化用焊接材料开发、核电和石化装备制造专用焊接设备开发、核电装备制造工艺、石化装备制造工艺等方面的技术水平处于国内领先，国际先进的水平。核电装备制造技术方面，掌握和精通一代、二代、二代加、三代、四代核电整体制造技术；石化压力容器制造方面，精通CrMo系钢种热壁加氢反应器整体制造技术，掌握CrMo钢材料性能特点和焊接性，对该系列钢种锻件的国产化开发做出重大贡献；在高端装备制造方面，掌握锻压设备、矿山设备、冶金成套设备、新能源装备等关键制造技术，技术水平处于国内领先地位。</p>
--	--

三、主要学历

起止年月	校（院）及系名称	专业	学位
1985.9-1989.7	甘肃工业大学	焊接	工学学士
1993.9-1996.3	哈尔滨工业大学	焊接	工学硕士

四、主要经历

起止年月	工作单位	行政职务/技术职务/职称
1989.7-1991.7	一重金结分厂	技术员
1991.7-1993.9	一重焊接处	工艺员
1996.3-1997.1 2	一重焊接处	科长
1997.12-2005. 12	一重焊接研究所	所长
2005.12-2008. 5	一重天津重型装备工程研究有限公司	副总裁
2008.5-2010.2	一重大连加氢反应器制造有限公司	总裁助理
2010.2-2017.8	一重大连加氢反应器制造有限公司	常务副总经理

2017.8-今	一重集团天津重工有限公司	董事长
----------	--------------	-----

五、主要学术团体兼职

起止年月	学术团体名称	兼职职务
2010年-今	中国核能行业协会	专家
2015年-今	全国专业标准化技术委员会推荐委员	专家
2017年-今	国家知识产权局中国专利审查技术	专家

六、代表性的论文、著作(包括教材)、研究技术报告、重要学术会议邀请报告

序号	代表性论文、著作、研究技术报告、重要学术会议邀请报告
1	<p>题目：“核电用 508-III 钢窄间隙脉冲 TIG 单层单道钨极摆动焊工艺”</p> <p>作者：冯东旭 谷文 艾丹凤 王鑫</p> <p>期刊：焊接学报</p> <p>卷（期）：2016 37(6)</p> <p>起止页码：99-102</p>
	<p>在谷文同志的构思和指导下，针对核电 508-III 钢材料焊接工艺特点，通过设计窄间隙焊接坡口形式，开展了窄间隙脉冲 TIG 单层单道钨极摆动焊工艺工艺试验，制定了相应工艺过程控制措施，焊接接头所有指标满足三代核电产品技术要求。</p>
2	<p>题目：“C-276 合金冷金属过渡焊接焊缝熔敷金属耐蚀性研究”</p> <p>作者：闫宏伟 谷文 高殿宝</p> <p>期刊：压力容器</p> <p>卷（期）：2013(11)</p> <p>起止页码：23-28</p>
	<p>针对 C-276 合金耐蚀性钢板堆焊，谷文提出创新性堆焊方法，采用冷金属过渡(CMT)技术，指导、并参与进行 C-276 合金焊缝熔敷金属的耐蚀性研究试验，依靠过硬的焊接专业知识，对试验结果进行分析，供 PTA 装置制造厂参考。</p>

3	<p>题目：“90°弯管先堆焊后热成形技术” 作者：闫宏伟 谷文 高殿宝 期刊：压力容器 卷（期）：2014(7) 起止页码：70-73</p>
	<p>针对加氢反应器 90°弯管制造过程，谷文首次提出 2.25Cr-1Mo-0.25V 钢 90°弯管整体热成形制作创新性技术方法，通过采用试验件模拟堆焊、热成形和调质处理过程，检验试验件的尺寸、母材及耐蚀层的性能的研究，为加氢反应器设计制造提供依据。</p>
4	<p>题目：“2.25Cr-1Mo 和 2.25Cr-1Mo-0.25V 钢加氢反应器材料和制造经验” 作者：张颖 尚尔晶 谷文 期刊：压力容器 卷（期）：2014(12) 起止页码：73-78</p>
	<p>本项目基于谷文多年来在加氢反应器材料和制造经验方面的研究，牵头、指导、梳理总结了国内外专利商技术文件对 2.25Cr-1Mo 钢和 2.25Cr-1Mo-0.25V 钢焊材和母材在回火脆性、力学性能、再热裂纹等方面的要求，为国产化加氢反应器制造做出了贡献。</p>
5	<p>题目：“PWHT 对低合金钢焊接接头组织及性能的影响” 作者：李秀杰 周华伟 谷文 期刊：一重技术 卷（期）：2015(4) 起止页码：55-60</p>
	<p>在核电装备的制造上，谷文提出总结核电 508-III 钢 PWHT 对低合金钢焊接接头组织及性能的影响规律，通过金相分析得出金相组织转变对焊接接头性能的影响，以帮助改善焊后热处理工艺质量。</p>
6	<p>题目：“大型加氢转化器换热管与管板组合焊焊接工艺研究” 作者：闫宏伟 谷文 高殿宝 期刊：石油和化工设备 卷（期）：2014(9) 起止页码：16-19</p>
	<p>在大型加氢转化器换热管焊接中，谷文主张采用自动 TIG 与自动 MIG 组合的焊接工艺进行换热管与管板的焊接，经试验开发焊缝外观质量、厚度和熔合质量的检验以及水压试验，说明该组合焊工艺方法在保证焊接质量的前提下大大提高了焊接速度。</p>
7	<p>题目：“J 形坡口焊接机器人运动控制系统设计” 研究技术报告：天津大学学报 作者：胡绳荪 王明建 申俊琦 陈昌亮 谷文 李坚</p>

	<p>本项目由谷文同志牵头，与天津大学进行合作，开发了核电压力容器 J 形坡口专用焊接机器人。谷文作为焊接工艺总负责，天津大学设计开发专用机器人及运动控制系统，满足空间曲线 J 形坡口焊缝的焊接需求，提高核电压力容器焊接制造的自动化水平。</p>
--	---

七、重要奖项情况

序号	重要奖项情况（省部级一等奖以上）
1	<p>“极端条件下重要压力容器的设计、制造与维护” 2014 年国家科技进步一等奖</p>
	<p>主持了极端条件下重要压力容器制造关键技术开发，重点完成双带极自动堆焊技术、高效双丝窄间隙埋弧焊开发工作，负责课题产品开发、技术、生产、质量和技改工作。</p>
2	<p>“百万千瓦级核反应堆压力容器研制” 2014 年黑龙江省科技进步一等奖</p>
	<p>提出了马鞍端面自动热丝 TIG 堆焊技术、窄间隙自动热丝 TIG 焊接技术等焊接技术的技术路线与整体方案，组织完成百万千瓦反应堆关键技术开发与验证工作，保证了百万千瓦级核反应堆压力容器研制顺利实施。</p>
3	<p>“鞍钢 1780mm 五机架冷连轧机组” 2004 年黑龙江省科技进步一等奖</p>
	<p>制定了鞍钢 1780 轧机成套装备焊接工艺；开发出专用于轧机耐磨导板自动堆焊用焊剂，达到同期日本进口焊材水平，且焊接效率高；在传统轧钢机械多功能、自动化、智能化控制技术方面有了新的突破，多项技术填补了国内、国际空白。</p>
4	<p>“大型热壁加氢反应器现场组焊技术” 1998 年黑龙江省机械工业科技进一等奖</p>
	<p>通过自主研发大胆设计，研究和开发了现场自动窄间隙焊接技术，以全新的设计理念和现代化设计方法，制定了现场组焊实施方案，满足现场焊接工作要求，保证反应器质量稳定，确保了现场组焊工作顺利实施。</p>

八、发明专利情况

序号	专利申报人 (按原排序填写)	专利名称	申请年份	申请号	批准年份	专利号
1	谷文、李坚	法兰密封槽内表面环向全位置 TIG 自动堆焊设备及其焊接方法	2012 年	201210275675.8	2016 年	ZL201210275675.8

提出了本项专利整体方案，组织完成关键技术攻关工作，对本专利中重大技术事项开展评审把关，推进本专利成果在核电石化装备制造中推广和实施。						
2	李栋栋、高殿宝、谷文	一种斜面堆焊装置及其堆焊工艺	2014 1051 3889 .3	2014105 13889.3	2016年	ZL201410513 889.3
	负责斜面堆焊装置总体技术方案制定、技术内容分析、可行性研究、技术路线确定，技术优化和产品定型等。针对斜面堆焊技术要求，与全国多家设备制造企业组建了技术创新研发团队，联合研发了2种试验机型。					
3	刘云飞、高殿宝、谷文	一种机械连接式的接管内壁堆焊辅助装置及其使用该装置进行接管内壁堆焊的方法	2014 1022 3148 .1	2014102 23148.1	2016年	ZL201410223 148.1
	创建了机械连接式的接管内壁堆焊技术体系，在机械连接装置和内壁堆焊领域获得了的突破，发明了快速装卸及精确定心技术及装置，解决了内壁堆焊质量稳定性与均匀性差的问题，实现了焊机安装、调试、堆焊等环节联合作业，填补国内空白，提升了焊接作业效率。					
4	刘云飞 谷文 高殿宝	大型筒体翻转辅助装置	2016 年	2016108 078484	2018年	ZL201610807 848.4
	提出了本项专利整体方案，组织完成关键技术攻关工作，对本专利中重大技术事项开展评审把关，推进本专利成果在核电石化装备制造中推广和实施。					

九、当前学术动态

序号	研究重点、承担课题或项目	起始时间	结束时间
1	CAP1400 反应堆压力容器制造技术研究	2014年	2017年
2	JY 关键焊接材料研制及应用验证	2017年	2019年
3	CFR600 示范快堆容器及旋塞设计制造技术开发	2016年	2020年
4	LNG 低温储罐制造工艺研究	2018年	2019年

5	Φ5000mm 盾构机联合研制及关键工艺技术开发	2017 年	2019 年
---	--------------------------	--------	--------

十、获得荣誉情况

序号	奖励和荣誉名称	授予单位	奖励日期	奖励和荣誉级别
1	黑龙江省政府特殊津贴	黑龙江省人民政府	2005 年	特殊津贴
2	大连市特聘专家突出贡献奖	大连市人民政府	2010 年	特聘专家
3	大连市首批领军人才	大连市人民政府	2011 年	领军人才
4	大连市政府特殊津贴	大连市人民政府	2012 年	特殊津贴

十一、被推荐人确认函

确 认 函

本人对提供的填报内容及所附材料的真实性负责。

被推荐人（签名）：

2018 年 5 月 23 日