

# 中国新闻奖新闻期刊参评作品推荐表

作品标题	匠心铸重器 ——记大国工匠郭从喜		参评项目	典型报道	
字数 时长	2950 字		体裁	通讯	
			语种		
作者 <small>(主创人员)</small>	胡亦茹		编辑	汪晓慧 冯学娟 石雷	
原创单位	宁夏共产党人杂志社		发布端/账号/ 媒体名称	《共产党人》杂志	
刊播版面 <small>(名称和版次)</small>			发布日期	2025 年第 21 期	
新媒体作品 链接				是否为 “三好作品”	否
作品简介	本文聚焦 2025 年大国工匠人才荣誉称号获得者郭从喜 36 年深耕钽铌加工领域的历程，生动诠释新时代产业工人的工匠精神。记者深入车间一线，挖掘独家鲜活素材，以“初心—攻坚—传承”为脉络，刻画郭从喜将加工误差控制在 0.02 毫米内的精湛技艺，记录其带领团队打破国外技术垄断、填补行业空白的攻坚事迹。作品紧扣弘扬工匠精神、建设制造强国的时代主题，将宏大主题与个体叙事结合，细节鲜活、语言平实，既展现了郭从喜加工零件 10 万余件合格率 99.9% 的业绩，也彰显了其传技育人的责任担当，传递了正能量，具有较强的精神感召力与社会影响力。				
传播数据	全网传播量 最高平台 发布链接				
	该平台 传播量		该平台 互动量		全网总传 播量(万)
初推 评荐 理由	该作品导向鲜明、选题独特、采访扎实，生动展现了大国工匠风采，兼具新闻价值与时代意义。文风朴实、情感真挚、刻画细腻，体现了大国工匠的示范性和感染力，充分彰显了主流媒体弘扬社会主义核心价值观的责任担当，是宣传技能人才、弘扬工匠精神的标杆之作。				
	签名（盖单位公章）： 2026 年 4 月 16 日				

# 匠心铸重器

——记大国工匠郭从喜

本刊记者 胡亦茹

他可以通过指尖轻触刀杆时的振动,判断出刀具对钽铌材料的切削是否精确,并将误差控制在0.02毫米以内。他是何人?

10月16日,记者走进中色(宁夏)东方集团有限公司的钽铌加工车间,见到了这位被工友们称为“神匠”的首席技师——郭从喜。

从一名学徒到钽铌机械制造领域的技能领军者、国家级技能大师工作室领衔人、2025年大国工匠人才称号获得者,郭从喜用36年时光在稀有金属与刀具的碰撞中淬炼技艺、沉淀匠心,彰显着新时代产业工人的工匠精神。

## 初心如炬

1989年,从宁夏机械技工学校车工工艺学专业毕业的郭从喜,被分配到905厂五车间,也就是今天的中色(宁夏)东方集团有限公司。“钽铌材料是航空航天、电子制造领域的关键材料,具有高硬度、热传导快、强韧性的特性,在行业内有着金属加工界的‘硬骨头’之称,想啃下来绝非易事。”回忆当

初,郭从喜的话语中仍然带着对这种材料的敬畏。

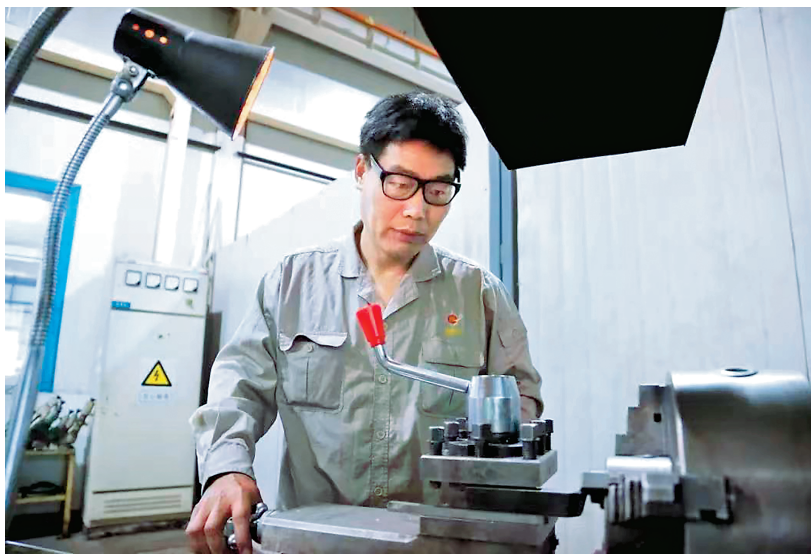
“我有幸师从14位师傅,他们各个都身怀绝技。”郭从喜至今感念那段学徒时光。初入车间,师傅交给他一个“简单”的任务:加工一件普通零部件,但对尺寸公差、形位公差和表面粗糙度要求极高。为了练出手感,他日复一日,反复加工、比对。汗水浸透了工装,铁屑沾满了袖口,他却从未有过丝毫懈怠,一个零件一练就是整整3个月。功夫不负有心人,他加工出的工件达到了要求,师傅点头称赞。经此一事,郭从喜感悟到,掌心那层老茧不仅是坚持的印记,也能成为他日后控制精度、感知工件细微变化的“最灵敏量具”。

“师傅们用言传身教的方式让我懂得工匠精神的真谛,那就是吃苦耐劳和对每一个零件、每一道工序精益求精的精神。”怀着这份初心,郭从喜快速成长。凭借过硬的技术在一次次紧急生产任务中,他独立完成零部件加工,加工出的产品不仅获得客户好评,也得到车间老师傅们的认可,成为独

当一面的技术骨干。

2008年,车间接到一批加工订单,对平面度要求极高,而这项尖端加工技术长期被国外垄断,国内尚无成熟经验可借鉴。面对“卡脖子”的技术难题,郭从喜主动请缨,挑选了5名技术骨干组成攻坚团队。为了抢时间、赶进度,团队成员把铺盖卷都搬到车间角落里,一张硬板床、几床薄被,便成了他们临时的“家”。那段日子,车间的灯光彻夜不熄,每人每天仅能挤出4小时休息,困了就用冷水洗把脸,饿了就啃几口面包、嚼几根火腿肠,渴了便灌几口凉白开,但没人喊苦、没人退缩。

切削刀具几何角度参数和走刀路径的调整是一场“毫厘之间的博弈”,每一次尝试都伴随着未知的挑战。经过大家不断地努力,转机出现在一个破晓时分。当郭从喜第十二次将设计并自行加工的工装夹具组装到机床上,用工装夹具将工件夹紧后,又对刀具前角精准磨制增加了3°,并对机床进给速度微调后,按下机床启动键的瞬间,原本尖锐刺耳的切削



郭从喜在车间操作机床加工产品。 受访者供图

声渐渐变得低沉平稳。他屏住呼吸，双眼紧盯着机床主轴的转动及刀具的磨损情况，听着细微的振动声——多年的经验告诉他：成了！当三坐标检测报告显示平面度误差仅0.015mm时，这个不善言辞的西北汉子，眼眶瞬间湿润了，他攥住身边工友的手，声音带着难以抑制的哽咽：“同志们，咱们成功了！”

这场技术攻坚的胜利，不仅标志着我国在这一领域打破了国外技术垄断，也让郭从喜声名远扬。凭借这份攻坚克难的韧劲，郭从喜先后斩获第八届“中国有色金属杯”技能大赛、中国冶金建材行业“最美职工”、“中国铝业杯”第五届有色金属行业技术能手等荣誉，并于2012年在中国有色金属矿

业第二届技能大赛车工决赛中獲得第二名，被国务院国资委授予“中央企业技术能手”称号。36年来，郭从喜加工的钽铌零件超过10万件，合格率始终保持99.9%，他带领团队研发的20多项产品获发明专利，个人获得国家发明专利7项。

### 破局攻坚

钽铌材料的加工之难，核心在于刀具几何角度不确定——传统刀具设计理论在这类特殊材料面前屡屡失效：前角参数过大，会使刀具强度下降，易崩刃；前角参数过小会使刀具不锋利，切屑容易附着在刀具表面，切削热集中加速刀具的磨损。主偏角参数偏大，轴向切削力会增大；主偏角参数偏小，则径向切削力增大，会

造成工件切削变形。

2018年，车间接到一批高温合金零件订单，精度要求极高，尺寸公差和形位公差需控制在微米级，多家同行尝试过后，都因技术壁垒高、风险大望而却步。

“别人不敢接，我们接！”关键时刻，郭从喜带着团队立下军令状。

为了找到刀具最优几何角度和切削参数，郭从喜逐一实验。每次试验要连续加工5个零件，记录工件切削热变形、刀具耐用度及表面粗糙度等十几项关键数据。为了观察刀具的磨损情况，他冒着受伤的风险，在距离刀尖仅10厘米的地方，架起高速相机全程拍摄，一守就是6个小时。历经30余次反复试验，郭从喜最终找到最优参数，还牵头制定《机械加工钽铌材料切削刀具几何角度与参数技术规范》，成功填补了国内空白。这套被业内称为“郭氏参数”的标准方案投入应用后，效果立竿见影：刀具寿命从2小时提升至6小时，加工效率成倍提高，产品一次检验合格率从85%跃升至99%。

郭从喜始终聚焦行业难点痛点，研制开发了钽铌及其合金材料加工等40多个系列的工装和模具，参与多项国家及省部级重点科研项目。其中，他

个人承担的“极大规模集成电路溅射用钽靶材与环件的研发与产业化”课题,为我国芯片制造领域提供了关键材料支撑。攻克的航空某部件加工技术,实现了批量生产并成功应用于航天工程,在此基础上还完成了3D打印难熔高温合金复杂结构件精加工的艰巨任务,突破了新型材料加工的技术瓶颈,使中国成为全球第三个掌握磁控溅射钽环件加工技术的国家。他还总结出“三感判断法”:一看切削过程中刀具磨损情况,二听机床声响判断是否产生切削振动,三轻触加工完成工件表面判断粗糙度是否达到要求。凭这三点,就能在10秒内判断出刀具角度和切削参数是否匹配。凭借这些突出贡献,他的个人事迹被写入《新时代楷模(2024)》一书中,先后获评自治区首席技师、自治区首届“塞上工匠”,2023年入围自治区大国工匠人选,2023年到2026年被中国劳动关系学院新

时代产业工人教育研究中心聘为特约调研员。

### 传承匠心

机械加工车间的展架上,摆满了郭从喜亲手刃磨的30多种切削刀具,每一把都凝结着匠人的巧思;他的工作台抽屉里,藏着一本泛黄的笔记本,上面记满了36年来的加工心得,包括近百组刀具参数、87个故障案例。这些刀具和这本“秘籍”也是最宝贵的教材。

郭从喜带徒弟也有个规矩:先练手感,再学技术。每个徒弟入门,他都会给一把普通焊接刀具和一块废钢件,要求每天学习刃磨刀具的几何角度,直到熟练掌握十几个角度的刃磨方法才可上机床实操。“当年师傅这么教我,现在我也这样教徒弟,这是老手艺的根。”郭从喜说。在他的悉心教导下,2名徒弟成长为高级技师,2人获得“自治区技术能手”称号。

去年,徒弟余涛加工一批薄壁钽环时因振动导致零件表面出现颤刀纹,急得满头大汗。郭从喜没有直接告诉他答案,而是让他把还有精加工余量的工件停下来一起分析:“你看,颤刀纹非常规则,说明振动与刀具伸出过长有关系,刀具缩短到有效加工距离大于5毫米再试试。”在师傅的引导下,余涛反复调试终获成功。“师傅教的不只是参数,是解决问题的思路。”余涛说,师傅常说“要善动脑、勤动手”,这句话早已刻进了每个徒弟的心里。

“希望看到更多年轻人干一行爱一行,成为大国工匠。做事精益求精,匠心才能永远不老。”57岁的郭从喜说这是他最大的心愿。G

责任编辑:汪晓慧



### 宁夏共产党人杂志社申领新闻记者证人员公示

根据《新闻记者证管理办法》和国家新闻出版署、自治区新闻出版局有关规定,我社已对申领新闻记者证人员资格进行严格审核,现进行公示,公示期为11月6日至11月12日。举报电话为0951-5019230。

申领新闻记者证人员(1人):汪亚飞

宁夏共产党人杂志社  
2025年11月5日