附件2

全国青年岗位能手推荐表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 姓 名 | 鄢龙志 | 性 别 | 男 | 民 族 | 汉 | 照片 |
| 出生年月 | 1988.6 | 政治面貌 | 中共党员 | 文化程度 | 硕士研究生 |
| 职业（工种） | 技术 | 职 务 | 事业部总经理助理 |
| 单 位 | 江苏集萃华科智能装备科技有限公司 |
| 职称（技术等级） | 中级 | 移动电话 | 15623058228 | 办公电话 | 0510-68793010 |
| 通讯地址 | 江苏省无锡市惠山区清研路4号 |
| 个人简历 | 鄢龙志，华中科技大学机械工程专业硕士学位，中级工艺工程师，从事航空发动机及燃气轮机关键零部件先进制造技术研究近10年。参与“高档数控机床与基础制造装备”等多项国家级重大专项，在两机复杂曲面零件加工工艺、加工工艺仿真CAM工业软件开发等领域具有丰富的工艺研发与工程应用经验。先后申请国家发明专利12项，授权10项，作为技术骨干获评2018年度江苏省科学技术一等奖，作为第一发明人获评2020年度江苏省职工“十大发明专利”，荣获2020年度江苏省“五一”劳动奖章和无锡市“五一”劳动奖章，带领团队获评2021年度无锡市“青年五四奖章”荣誉集体。 |
| 受过何种奖励 | 2018年度 江苏省科学技术一等奖2020年度 江苏省职工“十大发明专利”2020年度 江苏省“五一”劳动奖章2020年度 无锡市“五一”劳动奖章2021年度 无锡市“青年五四奖章”荣誉集体 |
| 所在单位意见 | （请注明以上材料是否属实，是否同意推荐） 主管领导签字（盖章） 单位（盖章） 年 月 日 |
| 省级团委 人力资源社会保障部门意见 | （请注明以上材料是否属实，是否同意推荐） 团委（盖章） 人力资源社会保障厅（局）（盖章） 年 月 日 |

注：请将表格正反面打印在同一张A4纸上，事迹材料可另附页。

|  |
| --- |
| （主要事迹2000字以内，可另附页）1. 卧薪尝胆，苦练内功，打造一身钢筋铁骨

鄢龙志同志从硕士研究生阶段开始，在国内数字化设计与制造泰斗丁汉院士的指导下进行航空发动机及燃气轮机核心关键零部件的先进制造技术研究。参与了包括国家科技部重点基础研究发展计划（973计划项目）、“高档数控机床与基础制造装备”专项及自然基金面上项目等在内的7个“两机”制造相关的国家项目，打下深厚的理论基础及科学研究经验。深入公司及客户生产一线近10年，经过现场的观察、分析及总结，攻克了包括“钛合金整体叶盘加工工艺技术研发”、“航空发动机风扇叶片提质增效技术研究”、“民用航空发动机大尺寸静子叶环加工测量一体化加工技术开发”及“航空发动机出口导流叶片变形控制技术研究”等10余个工程技术难题，积累了丰富的“两机”核心零部件制造工程实践经验。鄢龙志同志在项目研究过程中高度重视经验总结与知识产权申报，申请国家发明专利12项，授权10项，软件著作权8项。相关研究成果作为《复杂叶片高效加工技术研发及其产业化》项目中“两机叶片高效智能加工关键技术研发与应用”的重要组成部分获评2018年度江苏省科学技术一等奖，申请的国家发明专利“一种航空发动机外涵道出口导流叶片加工方法”荣获2020年年度江苏省职工“十大发明专利”，本人也荣获2020年度江苏省“五一”劳动奖章和无锡市“五一”劳动奖章，并和团队一起获评2021年度无锡市“青年五四奖章”荣誉集体。1. 精益求精，质量至上，服务重点型号

鄢龙志同志坚守一线，通过数次测试和验证，所研发的多项先进制造技术成功应用于“两机”行业国家重点型号。作为技术负责人研发的“大尺寸叶片变形控制技术”应用到某汽轮机公司的某国家示范项目钛合金叶片（长度近1.5米，当时国内最大尺寸）加工中，将该叶片叶型末端变形量减小97%，叶型铣削加工一次合格率由80%提升至100%，完成了200多件叶片加工，产生经济效益近2000万元，填补了国内制造空白，为企业的降本增效做出了突出贡献。作为技术负责人研发的“精锻叶片前后缘自适应加工技术”应用于某型国产航空发动机的风扇叶片（长度近700mm）生产中，克服整体结构刚性不足、个体间差异大、尺寸精度要求高的难题，成功完成数十件产品交付，合格率100%。作为核心技术成员参与研发的“民用航空发动机大尺寸静子叶环加工测量一体化加工技术”应用于某型国产航空发动机的某级静子叶环（最大直径超过1米）上，一次装夹可完成所有特征的加工，保证加工精度的同时减少了拆装次数，缩短了整体加工时间，极大降低了加工成本。作为核心技术成员参与了国内首款三联级高温合金整体叶盘加工工艺攻关，高温合金材料加工难度大，三级叶盘需在一件毛坯中一次加工成形，加工时间长、刀具损耗大，整体加工难度及成本都较高。通过优化走刀策略及切削参数，将粗加工时间缩短64%，使用国产刀具从只能开半个槽到能开完一个槽，叶型轮廓度达到±0.03mm，极大提高了加工效率及刀具寿命，降低了加工成本，有力保障了重点项目研制。1. 爱岗敬业，不忘初衷，胸怀爱国赤子心

作为一名11年党龄的老党员，鄢龙志同志一直以共产党员的标准严格要求自己，爱岗敬业、脚踏实地为实现中国梦贡献自己的一份力。带领团队攻坚克难，完成了多项国内领先国际先进的先进制造技术的研发。航空发动力及燃气轮机制造是关系国计民生、国防军事的重要产业，当前核心零部件的先进制造技术绝大部分都被国外企业限制封锁，要想解决核心技术提升两机性能只能靠自己，要想让中国的两机行业走的更远，必须要完成关键零部件制造技术的自主研发。鄢龙志从事两机制造近10年，不忘初心、牢记使命，为实现中华民族的伟大复兴而努力奋斗。 |