

（高）级职称申报人基本情况及评审登记表

姓名	陈文学		性别	男		出生	1974年6月		参加工作时间	1996.03.01		现工作单位	东莞科力线材技术有限公司		现任行政职务	无		
何时毕业于何院校何专业	2016.1 毕业于中国地质大学（武汉）网络教育学院机电一体化技术专业		本专业最高学历	大专		学位	无		办学形式	网络教育		现职称专业及名称	电工高级技师		现职称获得方式	考核认定		
现从事何专业技术工作	机电工程		现受聘何专业技术职务	机电高级工程师		从事本专业或相近专业技术工作	19年		申报何职称	(机械)专业(副高级工程师)职称		有无同时或不同时申报其他系列(专业)职称及其名称	无		现职称发证单位	广东省职业技能鉴定指导中心		
职称外语考试						全国计算机应用能力考试						专业实践能力考试(考评结合专业填写)						
已获得级别合格证	0		成绩	0分,属免考		考试时间	属不做要求		属	不做要求		已获得模块合格证	0个		属	不做要求		
主要工作经历	<p>1996.3-1997.9, 在广州市同福东路644号嘉裕大酒楼任电工, 主要从事机电设保养与维修, 练就了动手能力和安全意识;</p> <p>1998.3-1997.9, 在东莞市寮步镇石龙坑悦勇厂任电工, 主要从事机电设保养与维修, 接触了通用机械, 练就了动手能力, 为后面的设计打下了基础;</p> <p>2000.12-今, 在东莞科力线材技术有限公司 从一名普通电工到成长为高级工程师。早期负责设备维修和优化改造工作, 到后来负责机电工程开发应用。</p>																	
专业技术工作经历(能力)及业绩成果情况	<p>本人自评认为具备专业技术工作经历(能力)条件第 3、4、5 项、业绩成果条件第 2、8 项之规定, 主要理由(注明时间、项目内容(含效果、评价、获奖情况等)及个人完成量、所起作用或排名):</p> <p>自2000年进入科力公司, 我利用业余时间学习电脑, 先从简单的办公软件开始, 学了机械看图识图, 手工绘图, CAD画图, 再到ThinkDesign、SolidWorks画图, 我还利用业余时间考取了电工高级技师证, 考取了德国BBW机电一体化系统基础培训的结业证书。从一名普通电工逐步成长为工务班长、工务科长、工程师、高级工程师。早期负责设备维修和优化改造工作, 到后来负责机电工程开发应用。2016年8月31日取得高级技师职业资格证书, 截止2020年8月31日刚好4年整, 符合人才贯通专业技术资历条件。</p> <p>实干, 勤思考, 大胆创新, 取得较好成绩的有:</p> <p>1. 2008年3月到2016年3月, 作为主要技术贡献者对2台工业用变压吸附制氮机进行了节能改造。2008年对我公司的一台18.5KW 30立方/小时纯度可达99.99%的变压吸附制氮机进行节能改造, 改造后平均省电48.6%, 8年累积省电62万度电。2016年3月18日对我公司新买的一台37KW 50立方/小时纯度可达99.999%的变压吸附制氮机进行了改造, 平均省电60%, 到2020年8月31日累积省电93万度电。这种方法写进了专利号为200820093933.X的一种工业用变压吸附制氮机的节能装置。符合专业技术工作经历(能力)条件第3项、4项、5项、业绩成果条件第2项、8项之规定。我起的作用是方案设计, 写程序及程序调试。排名第1。</p> <p>2. 2012年1月到2016年12月, 作为主要技术贡献者对5台井式电阻炉的控制系统进行多次优化升级。解决井式电阻炉降温吹风不可控的难题, 改造后实现了井式炉的降温冷却速率能根据工艺要求自动控制。工业用井式电阻炉降温时用风机吹风冷却提高效率, 但常常出现吹风过了头又反过来加热的现象, 电气控制受牵制的因素多并复杂, 我公司一台井式电阻炉升温时电流达800A, 控制降温更难, 改造后井式炉的降温冷却速率能根据工艺要求自动控制。这种方法写进了发明专利号为201210493816.3的一种新型温度控制装置及其使用方法。符合专业技术工作经历(能力)条件第3项、4项、5项、业绩成果条件第2项、8项之规定。我起的作用是方案设计, 写程序及程序调试。排名第1。</p> <p>3. 2008年1月到2019年12月, 作为主要技术贡献者对直进式拉丝机的控制技术进行了深入研究。</p> <p>2008年1月到2009年12月技术储备阶段: 把滑轮式拉丝机简单改动变成直进式拉丝机, 线速度450米/分钟稳定运行。</p> <p>2010年1月到2015年12月实用阶段: 直进式拉丝机控制进入实用阶段, 线速度750米/分钟稳定运行; 期间申请了专利并授权的发明专利有: 专利号为201010176597.7的一种拉丝机专用变频器及其控制方法和专利号为201010176599.6的一种直进式拉丝机系统;</p> <p>2016年1月到2019年12月优化提速阶段: 实现了用国产盘条能达到并稳定运行在1000米/分钟, 急停时5秒钟可平稳停车, 期间申请了专利并授权的实用新型专利有专利号为201921232636.3的一种拉丝机控制装置及方法, 相关发明专利在申请的过程中, 申请号为201910699340.0, 我发明的这种方法在直进式拉丝机的控制中空机台或跳机台的工作方式改写了历史: 由手动方式变成了自动方式, 操作员只要在触摸屏上输入拉丝模具直径的数字, PLC自动实现空机台或跳机台的逻辑和速度链的调整。这一项技术填补了该领域的技术空白。这期间撰写论文2篇:《机电一体化技术在金属制品行业中的应用》和《浅谈直进式拉丝机控制技术的现状和发展趋势》, 出于保密的需要更多实验的一手资料写在专项技术报告《多功能连续拉拔技术研发》中。我起的作用是方案设计, 写程序及程序调试。排名第1。</p> <p>经过多年的直进式拉丝机控制系统的研究, 我提出了直进式拉丝机控制系统的发展趋势为: 向运行速度更高和更先进的物联网方向发展, 并且不需要复杂的编程, 只需要一键调用或不需要输入模具直径的数字, 机器自动侦测自动适应实际的工作状况。由于直进式拉丝机控制系统相对较复杂, 为了减轻开机人员的压力, 方便开机人员快速掌握相关知识快速操作机器, 我发明了专利号为201810079335.5的多功能智能说明书的实现方法, 并于2020年9月18日收到授予发明专利权通知书。对直进式拉丝机控制技术进行了深入研究, 符合专业技术学术成果条件第3条中的第(1)项、(2)项、(4)项之规定。</p> <p>4. 2019年7月到2019年12月作为主要技术贡献者完成了5台400金属线材压扁机改连压改造升级。难点是冷轧机的延展率不易计算, 前后速度链没办法编写, 采用模糊计算加手动微调的方法来编PLC的程序实现了把5台单独作业的400型金属线材压扁机, 变成5台连压机组, 提高了工作效率5倍, 并应用伺服系统实现升降精准定位, 还通过激光测径仪自动测量成品厚度数据, PLC自动调整压辊升降, 实现了保证成品厚度符合公差的要求。并撰写了论文《金属线材压扁机组升级改造方法》和《解决金属线材压扁机PLC控制系统干扰的实例》。更多的一手资料写在专项技术报告《5台400金属线材压扁机改连压改造升级》中。符合专业技术学术成果条件第3条中的第(1)项、(4)项之规定。我起的作用是方案设计, 写程序及程序调试。排名第1。</p> <p>鉴于在企业技术开发和产品创新方面取得突出成绩, 2016年被评为东莞市“首席技师”和“名城工匠”。</p>																	
本人对负面工作的说明:	无																	
提交论文、著作或	标题内容		作者名次	何时发表何刊物杂志		刊号	获奖情况(何部门批准及奖励名称、等级)											
	《浅谈直进式拉丝机控制技术的现状和发展趋势》		第1	2020年4月发表于《建筑实践》		ISSN2096-6458 CN10-1584/TU	无											
	《机电一体化技术在金属制品行业中的应用》		第1	2020年4月发表于《建筑实践》		ISSN2096-6458 CN10-1584/TU	无											
	《金属线材压扁机组升级改造方法》		第1	2020年8月发表于《装备维修技术》		ISSN1005-2917 CN42-1335/U	无											
	《解决金属线材压扁机PLC控制系统干扰的实例》		第1	2020年8月发表于《科学导报》		ISSN2236-1879 CN14-0015	《科学导报》报社举行的论文大赛中获一等奖											
评审公示	年 月 日(公章)		单位审核评价意见	<p>陈文学同志自2000年进公司以来, 从一名普通电工逐步成长为工务班长、工务科长、工程师、高级工程师, 早期负责设备维修和优化改造工作, 到后来负责机电工程开发应用工作, 先后主持完成了“2台工业用变压吸附制氮机节能改造”、“5台井式电阻炉的控制系统进行多次优化升级”、“直进式拉丝机的控制技术进行了深入研究”, “吊盘元工装C形吊的研发试制”, “5台400金属线材压扁机改连压改造升级”等重大技术创新开发项目的工作; 先后获授权发明专利5和实用新型专利5件, 为企业的技术创新和经济发展做出重大贡献; 2016年被评为东莞市“首席技师”和“名城工匠”。陈文学提交资料属实, 同意推荐其申报高级工程师技术职称。</p> <p style="text-align: right;">单位负责人签名: _____ 公章 _____ 年 月 日</p>														
<p>本人承诺: 以上所填写及提交的材料内容真实, 并对此负责和承担相应后果。</p> <p>申报人签名: _____ 年 月 日</p> <p>以上填写的内容, 已经我单位核对无误, 并对此负责和承担相应后果。</p> <p style="text-align: right;">公章 _____ 年 月 日</p> <p>单位负责人签名: _____ 年 月 日</p>																		
专业学科组评审情况	学科组人数	到会人数	同意票	不同意票	评委会评审结果				评委会人数	到会人数	同意票	不同意票						

说明: 1、此表由申报人填写后用A3纸单面打印, 经单位审核盖章(高级一式20份、中级一式15份、初级一式10份, 其中1份原件; 评委会另有要求的按其要求提交)送相应评委会办公室。2、“现职称取得方式”指评审、考核认定、考试。3、单位审核评价意见字数不少于150字。4、此表供评委会评审时了解申报人基本情况之用, 评审结束后评委会办公室应将本表原件填上评审结果, 并按职称审批、发证表名单顺序装订上报职称审核确认单位备查。

()评委会公章:

年 月 日