司法部公开征集2019年立法项目建议

记者16日从司法部获悉，为进一步加强和改进新时代行政立法工作，深入推进科学立法、民主立法、依法立法，司法部近日发布公告，面向社会公开征集2019年立法项目建议。

据介绍，社会公众提出立法项目建议，应当明确立法项目名称、立法的必要性和可行性、希望解决的主要问题和拟确立的主要制度等内容，有条件的，可提出草案建议文本或附有关资料。

此次征集立法项目建议的截止日期为2018年11月15日。社会公众可通过信函方式将建议寄至北京市朝阳区朝阳门南大街6号司法部法治调研局，并在信封上注明“立法项目建议”字样，或通过电子邮件方式将建议发送至2019zjxmjy@chinalaw.gov.cn。　□ 据新华社

编者按　以爱国主义为核心的民族精神和以改革创新为核心的奋斗精神，是我们这个时代迫切需要的两种精神。为大力弘扬民族精神和奋斗精神，实现中华民族伟大复兴的中国梦，今日起本报将推出“民族精神”和“奋斗精神”专栏。



让五星红旗飘扬在世界“超算”之巅

——记国防科大计算机学院院长廖湘科

“惟楚有才，于斯为盛。”岳麓书院的这副对联，形容廖湘科和他的团队颇为贴切。

廖湘科，中国工程院院士，国防科技大学计算机学院院长。2010年以来，他带领团队创下中国“天河”超级计算机先后7次问鼎世界冠军的纪录，标志着我国超级计算机研制达到世界领先水平。　□ 据新华社

“银河”事业“掌门人”

1963年出生于湖南涟源的廖湘科，18岁那年成为全县唯一一名考上清华大学的学生。

攻读计算机专业的廖湘科，深知彼时国家与世界的“差距”：当1977年新中国第一台百万次集成电路通用计算机问世时，国外早已研制出亿次巨型机……

1978年，为改变落后挨打局面，“中国不能没有巨型机”的国家战略提上日程。5年后，我国首台亿次巨型机“银河Ⅰ”在国防科大研制成功，使我国成为继美国、日本之后能够独立设计和制造巨型机的国家。

消息一出，举国欢腾。廖湘科和同学相约南下长沙一睹“银河Ⅰ”的风采。正是此行，让廖湘科把自己的人生追求，与作为国家战略的中国巨型机事业紧紧连在了一起——

他本科毕业后选择到国防科大攻读研究生；之后，从上世纪90年代初研制“银河Ⅱ”起，他参与了历代“银河”高性能计算机的全部研制过程。

或许，科研之道便在于专注和创新。从普通的程序员起步，廖湘科成长为今天“银河”事业的“掌门人”。

从自主可控技术的突破到“天河”摘冠

从2002年起，廖湘科带领团队历时十多年持续攻关，研制出国内安全等级最高的麒麟操作系统，打破国外B级以上安全操作系统技术的严格封锁，成为我军唯一选型的军用通用操作系统。

当然，改变我国IT产业受制于人的局面，仅靠一两项核心技术的突破远远不够，必须建立起自主可控的信息产业体系。循着这样的思路，廖湘科团队紧贴国家重大战略和强军事业对科技创新的迫切需求，在高性能计算和自主可控信息系统核心关键技术领域不断实现新突破：

——2009年10月，中国首创采用“CPU + GPU异构融合体系”的“天河一号”研制成功，以亚洲第一、世界第五的运算速度创下我国计算机的最好世界排名；

——2010年11月，“天河一号”升级系统第一次让中国有了全球最快的计算机，并引领“CPU + GPU异构融合体系”成为国际主流；

——2013年6月起，“天河二号”连续6次蝉联世界超级计算机冠军，其应用也从“天河一号”的科学计算拓展至大数据处理、信息服务等多个领域；

——2017年以来，在国内超算领域率先完成国产核心芯片自主化替代，积极推动“E级计算机关键技术验证系统”项目和国家军队信息系统关键领域的核心技术突破……

在廖湘科的带领下，近年来国防科大计算机学院产生了2个国家级教学团队，4个国家级科技创新团队。廖湘科先后荣获国家科技进步特等奖1项、一等奖3项，部委级科技进步一等奖8项等荣誉。

他用匠心守护飞机心脏

——记中国航发沈阳黎明航空发动机有限责任公司一线工人洪家光



短发，瘦长的脸庞上，架着一副细框眼镜，整个人文质彬彬。这样一个看起来似乎有些“文弱”的人，却被同事们称为“拼命三郎”“工作疯子”。靠着一股“疯”劲儿，他实现了200多项技术革新，解决340多个技术难题。

他，就是研发出航空发动机叶片磨削用金刚石滚轮制造技术、解决了弯管型芯工装制造难题、中国航发沈阳黎明航空发动机有限责任公司的一线工人洪家光。　□ 据新华社

上千次尝试 提高金刚石滚轮精度

正在工作台旁专注操作的洪家光，穿着一身整洁的工装，戴着一双白色的防护手套。这身行头，是他工作多年的“标配”，见证了他为中国航空发动机事业的付出和努力。

叶片是航空发动机重要的组成部件，不仅要承受高温和高压，还需承受上万转速带来的巨大离心力作用。一旦叶片制造出现瑕疵，则可能导致飞机出现不可挽回的后果，突破叶片磨削用工具高精度超厚金刚石滚轮制造技术迫在眉睫。

洪家光与团队主动请缨，接下了加工某重点型号发动机核心叶片修正工具金刚石滚轮阴模工序的任务。

几年时间，上千次尝试。洪家光带领团队最终研发出一套成熟的航空发动机叶片滚轮精密磨削技术，为此后的数控化制造和批量生产打下基础。

一只手也要完成任务

“韧劲儿、疯劲儿、巧劲儿。”洪家光的同事这样评价他。

一根头发丝的直径接近0.08毫米，车工的自由加工精度达到这个标准就堪称优秀，而洪家光给自己订下的标准全部是0.02毫米，也就是一根头发丝直径的四分之一。一个熟练工一年完成4000个工时就很不容易，但洪家光经过努力一年完成了7000多个工时。有一年，赶上公司生产任务异常繁重，洪家光干脆把行李搬到厂里。在手指骨折的时候，为了不耽误任务，他坚持用一只手操作设备。

凭借一腔热血和惊人毅力，原本干粗加工的洪家光开始承担精密加工的任务，挑战了一个又一个难题。“现在金刚石滚轮已经达到了数万次的磨削寿命，最精的尺寸可以做到微米级。”洪家光说。

“大国工匠”更要创新

在洪家光心中，“大国工匠”不仅要坐得住“冷板凳”，还要能精益求精，巧思创新。“产业工人不能靠着传下来的东西吃老本，必须不断学习。”洪家光说，“懂得研究和创新的工人，使用相同设备的加工精度和效率可以提高将近一倍。”

在同事们眼里，洪家光总是能挖空心思想找方法，搞创新。他充分发挥设备、刀具的加工能力，带领团队从多方面下手，解决了弯管型芯工装的制造难题，进而解决了弯管管壁相关的质量问题，有效提升了航空发动机工作稳定性。

