

四川省有色金属冶炼

四川省冶金工业厅冶金编辑办公室

1981.13

四川有色金属冶炼

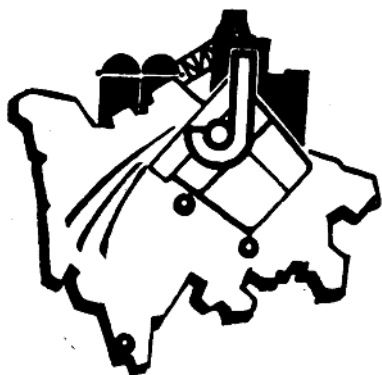
编辑 马文箴 郭蒲秋 朱彭龄

审稿 洪 坚 任伟敏 孟凡增

(内部资料、注意保存、不得翻印)

四川省冶金工业厅冶金志编辑办公室

一九八七年元月



编辑出版	四川省冶金工业厅 冶金志编辑办公室
印刷	成都市甫家印刷厂
出版日期	一九八七年元月
全书字数	360000字

《四川省志·冶金工业志》

资料丛书序言

盛世修志是中华民族的光荣传统。“十年动乱”结束以后，党中央号召要继承和发扬我们民族的光荣传统，用新的思想、新的资料、新的方法编修地方志。四川省冶金工业厅积极响应这一号召，从一九八三年开始，成立四川冶金志领导小组、组建编委会和冶金志编辑办公室，选调编辑人员；制订规划，落实措施；并多次召开全行业编史修志会议，发动群众开展冶金志厂矿志的编修工作。两年多来，全行业的编史修志工作，出现了朝气蓬勃的局面，取得了可喜的成绩。

《四川省志·冶金工业志》于一九八三年冬开始工作，到一九八四年底，已搜集资料3,600万字。预计到一九八五年资料工作基本结束时，各种资料，将超过5,000万字。这些包括四川冶金工业从历史到现状内容丰富、卷帙浩繁的资料，是四川冶金战线广大干部、工人几十年辛勤劳动的真实记录。为了使这些资料在社会主义现代化建设中发挥作用，不致在编修冶金志后，将其中具有使用价值的资料又弃置于浩繁的历史档案中去，经冶金志编辑人员反复研究，并报请四川省冶金工业厅和四川省有色金属工业公司党组同意，决定在编修四川冶金志的过程中，编写四川冶金工业志专题资料丛书。

根据四川冶金工业发展的实际和特点，拟订这套资料丛书为35~40本，约500万字的专题，预计到一九八六年上半年基本完成。

这套资料丛书，按照“详今略古”的原则，基本上包括了建国

前，特别是建国三十六年来四川冶金工业的冶金地质、矿山开采、冶金基本建设、冶金生产、冶金科研、行业管理、冶金教育、冶金人物和企业思想政治工作等主要方面，比较系统、详细的记录了四川冶金工业的全貌。

“承先启后，稽古鉴今”。这套资料丛书，对于目前和今后从事四川冶金工业的各级领导，各类业务干部了解四川冶金工业的历史和现状，吸取经验教训；对于广大职工进行热爱党、热爱社会主义、热爱社会主义祖国的教育，都有重要的现实意义和历史意义。

这套资料丛书是在冶金志领导小组直接领导下进行编写的。参加编写工作的有专职编辑，也有兼职编辑；省冶金工业厅和省有色金属工业公司的有关新老领导、长期从事冶金工作的有关老同志参加了审稿工作。在编写过程中，得到四川省地方志编委会和冶金行业的大批老同志的支持；档案部门和有关市、地冶金部门，各主要企事业单位提供了大量资料，对此，深表感谢！

由于修志是一项新任务，编辑人员水平有限，加之“大跃进”、“十年动乱”中的史料问题较多，资料书中不当之处实属难免。切望阅读这部丛书的同志及时将发现的问题函告四川省冶金工业厅冶金志编辑办公室，俾便在编写《四川省志·冶金工业志》时加以更正。

编者 1985年11月

〈四川省志·冶金工业志〉

资料丛书组编成员名单

领导小组：

洪 坚 徐 晓 尹湘研 许忠民

任伟敏 郭方溪 孟凡增

主 编：洪 坚

付主编：郭方溪 李泽文 孟凡增

编 辑：（按姓氏笔划为序）

马文箴	马容光	于维扬	王志成	王良瑜
孙丁旺	孙代厚	华文汉	江开榜	朱彭龄
朱连君	刘成璧	刘国华	宋一士	宋士福
何大炳	何用中	李泽文	李俊华	李枚甫
李德生	吴兰斌	肖南村	周后乐	金学勤
林开富	杨 邻	杨彦春	郑光淑	郑祖端
张达昌	张绍良	唐桐邦	郭方溪	郭蒲秋
章长雄	羿远鹏	龚友菊	詹必达	程云贵
谢国彬	鲍汝良	廖先彬	廖培光	潘贵生
樊 韬	樊永池	蔡邦才	魏克信	魏恩甫
谭宗愈				

工作人员：刘成璧 金学勤 李东渝

注：从一九八七年元月起，凡不参加组织和编写这套资料丛书的同志，不再列入组编成员名单。

前 言

中华人民共和国建立以来，四川省有色金属工业的冶炼生产，以较快的速度恢复和向前发展。至1985年底，全省10种常用有色金属的年产量，由1949年的191吨发展到23,342吨，年平均增长率为¹4.28%，比全国同期的增长率高0.18%；10种常用有色金属冶炼的电解能力达到年产25,300吨，其中电铜12,200吨，电镍3,700吨，电铝3,400吨，电锌6,000吨。有色金属冶炼厂（电炼）由2个增加到5个（其中冶金系统外1个），职工由300多人发展到近6000人。有色金属冶炼产品品种由电铜和汞铅锌发展到有铜、铝、镍、铅、锌、锡、汞、钴、镉、金、银、铂、钨、硒、硅以及有色金属粉末与部分化工产品等共达70多种。产品质量不断提高，1978年以来，已获得省级以上的优质产品有：电铜、电镍、电钴、电锌、汞、铜粉、镍粉、硫酸镍等8个。显然，这与建国前相比，无疑是一个空前的迅速发展。然而就国民经济发展需要和全省有色金属的资源条件而言，有色金属冶炼的发展速度仍嫌缓慢，生产现状尚存在着能力不够协调、环节不够配套等问题。突出表现在铜无粗炼，铅、锌、锡系统内没有冶炼厂，以致矿山的大部分精矿须运往省外冶炼，而冶炼厂所需原料（粗金属）大部分又须由省外调进；同时，有色冶炼的生产能力远不及有色加工，而矿山基础又十分薄弱，满足不了有色金属冶炼产量增长的需要。这一情况的形成，自然与各个历史时期发展的特点以及投资比例的不平衡有着直接关系。

四川有色金属冶炼生产的发展历程，大体经过以下四个阶段。

一是恢复与初步发展阶段。1950年至1957年，全省有色金属冶炼恢复了重庆103厂（现重庆冶炼厂）、川西铜线厂（现成都电冶厂）的电铜，以及会理锌矿的火法冶炼铅锌与酉阳、秀山汞矿的炼

汞等。因建设与抗美援朝需要，重庆冶炼厂进行了部分扩建与技术改造，电铜产量逐年增加到年产五千多吨。这八年内，全省10种常用有色金属产量年平均为3,442吨。尽管冶炼规模很小，技术还不先进，然而社会秩序稳定，职工情绪很高，生产发展比较顺利。

二是“大办有色”与调整阶段。从1958年开始，全省17个地、市、州组织六万多人“大办有色”，出现了土法上马、就地采炼的“小土群”，以及在成渝两市建立起来的“小洋群”式的炼铝厂。当年全省大小有色矿厂由1957年的17个猛增到145个。到1962年大小厂矿先后出现了198个，其中重点投资新上的冶炼厂有成都冶炼厂、成都铝厂、重庆炼铝厂以及在成都铜线厂内建设的电镍车间（1963年以该车间为主体成立成都电冶厂）；新上的矿山冶炼有彭县铜矿的粗铜与会理镍矿的高冰镍，冶金系统外有会东铅锌矿的火法冶炼铅锌等。从1958年至1962年，有色冶金基建投资共9,543万元，其中部直属企业投资为3,703万元，地方企业投资为5,840万元。地方小型企业在三年调整时列为停撤并转单位的基建投资为3,408万元。在此期间，这些小型企业共产出电铜297吨，粗铜3,094吨，粗铅3,136吨，电铝1,889吨，粗锌140吨。这种一哄而起的“小土群”和“小洋群”，因浪费大、质量差、亏损严重等原因，在后来的工业“下马风”中，又是一哄而散几乎全部停撤。1963年后全省有色矿厂仅剩下15个。遗憾的是，当时对一些尚有条件继续办下去的矿厂，也未被保留下来；以后又没有抓住时机，扎扎实实开发一批地方小型有色矿山，以致后来的矿山与冶炼一直处于被动地位。

原来的冶炼厂，1958年因投资增加，产量虽在短时间内有较大增长，但到1960年，产量和各项技术经济指标均显著下降，至1963年后生产才逐步恢复走上正轨。1958年至1962年，全省10种常用有色金属年平均产量为8,452吨，1963年至1965年平均产量为7,424吨。这一时期，生产建设大起大落，主要原因在不尊重科学、违背了客观规律，盲目蛮干，以致很多不该上的厂矿上了，后来可以留下来的又没有留下。

三是“三线”建设阶段。1964年开始的“三线”建设，使四川有色金属工业获得了良好的发展机会。然而，由于有色金属工业的投资重点放在加工方面（从1964年起，先后新建重点加工企业4个，1966年后，又先后新建一批地方小有色加工厂），而有色冶炼没有得到相应的发展。十余年内，有色冶炼仅有几项小的迁建：如1964年，冶金部将上海901厂粉冶车间内迁至重庆冶炼厂；1966年后，由重庆江北区迁往綦江建设了重庆铝厂；1975年由冶金部与四川省共同努力，易地建成了系统外会东铅锌矿的湿法炼锌。而在同时期内，原来有色矿山的铜、锌冶炼（如彭钢、会锌等），均因规模小，工艺与装备落后，技术经济指标难以改善，以致经济效益差而于1975年先后停产。同时，由于“文化大革命”的十年内乱，使有色冶炼生产的发展受到很大干扰破坏。

1966年至1970年，全省10种常用有色金属平均年产量仅6,623吨，1971年至1975年才增至10,749吨。

四是稳步发展阶段。1976年后，特别是党的十一届三中全会以来，通过整顿企业和扩大企业自主权，以及管理体制改革的逐步深入，全省有色冶炼企业出现了稳定发展的可喜局面。10种常用有色金属平均年产量，1976年至1980年为15,259吨，1981年至1985年达到21,654吨，其中电铜年产量由1976年的3,971吨，发展到1985年的12,356吨，电镍年产量由1976年的659吨，发展到1985年的2,551吨。其他有色金属和稀贵金属以及粉冶产品等，均得到较快的发展。有色产品质量的稳定与提高更为突出，电铜品位一直保持在69.97%以上，一号品级率稳定在接近100%；电镍的特号品级率由1976年的55%以下，提高并稳定到1985年的98%左右。有色冶炼产品的各项技术经济指标，均有不同程度的提高。

自国家对企业实行扩大自主权以来，企业有了一定的经营自主权利，产品延伸与深度加工发展很快，加上市场调节的作用，企业经济效益明显提高，自我改造和发展能力得到进一步增强。虽然如此，但全省有色矿山基础薄弱和有色冶炼与加工、矿山不够协调的

状况，至今仍未得到解决。

本专题资料在编辑方面的几点说明如下：

一、资料内容编写范围，是建国后四川有色金属冶炼企业的发展历史与现状，其中包括重庆冶炼厂、成都电冶厂、江油钛厂、重庆铝厂以及系统外的会东铅锌矿冶炼厂，关停并转的冶炼企业，选编了成都冶炼厂、成都铝厂、江油铝厂和乐山龙池钢铁厂四个单位。矿山冶炼，除会东铅锌矿因有电解精炼已编入本专题资料外，其余矿山粗炼，均放在《有色金属矿山生产》专题资料书内。

二、本专题资料主要内容所反映的时间，是从1950年到1985年底，历史沿革的内容，有的涉及到民国时期。成都电冶厂只编到1983年底。

三、选编资料的原则是以企业生产、建设为主体，尽力遵循其发展规律；与企业生产有直接关系的辅助车间的内容，也作了一定的编排。企业管理除个别内容外，一般都未编入；职工生活等其他内容，只在工厂概貌中粗略提及，未作详细介绍。

四、资料来源，主要由现有各有色冶炼厂矿编志办或厂办提供；其次是从四川省冶金厅档案室和四川省有色金属工业公司的统计报表中查阅、摘抄；另一部分资料由成都市和乐山地区冶金志编办或通过特约撰稿提供。对各单位的大力支持，在此一并致谢。

编 者 1986.8

目 录

前 言

第一篇 重庆冶炼厂	(1)
第一章 工厂概貌	(1)
第一节 地理环境	(1)
第二节 历史沿革	(2)
第三节 工厂现状	(6)
第二章 建国后生产的发展	(11)
第一节 顺利发展的七年(1950—1956)	(11)
第二节 曲折中求发展的十年(1957—1966)	(12)
第三节 “文化大革命”的十年(1967—1976)	(14)
第四节 稳步前进的九年(1977—1985)	(16)
第三章 铜冶炼	(18)
第一节 铜的生产现状	(18)
第二节 建国后铜生产的发展	(22)
第四章 镍冶炼	(35)
第一节 镍的生产现状	(35)
第二节 镍生产的发展	(39)
第五章 钴冶炼	(49)
第一节 钴的生产现状	(49)
第二节 钴生产的发展	(54)
第六章 金银与稀贵金属回收	(57)
第一节 金银生产现状	(57)
第二节 金银生产的发展	(60)
第三节 硒与铂钯的综合回收	(64)
第七章 粉末冶金与粉末制品	(67)

第一节	粉末冶金现状	(67)
第二节	主要粉末产品的发展简况	(71)
第三节	粉末制品现状	(75)
第四节	粉末制品的发展	(77)
第八章	三江化工厂(大集体)	(80)
第一节	建设经过	(80)
第二节	生产经营项目	(81)
第九章	辅助生产系统	(87)
第一节	机修与动力车间	(87)
第二节	供运与检验	(95)
第十章	劳动保护	(97)
第一节	安全生产	(97)
第二节	环境保护	(102)
附表 1:	重庆冶炼厂组织机构图	(104)
附表 2:	1965—1985年电镍主要技术经济指标统计表	(104)
附表 3:	1962—1984年电钴主要技术经济指标统计表	(104)
附表 4:	1950—1985年生产经营情况综合统计表	(104)
第二篇	成都电冶厂 (1963—1983)	(105)
第一章	工厂概貌	(105)
第一节	历史沿革	(105)
第二节	工厂地理环境与交通	(109)
第三节	工厂基本情况	(110)
第二章	工厂建设	(112)
第一节	建厂时间的历史背景	(112)
第二节	建厂依据和设计方案	(113)
第三节	厂址选择	(114)
第四节	历年完成的主要建设项目	(114)
第五节	填平补齐工作部署和安排	(116)
第三章	生产发展	(119)

第一节	试生产	(119)
第二节	突破生产 2 号镍关	(122)
第三节	扭亏为盈与实现产品质量升级	(124)
第四节	解决生产 O 号镍难题	(125)
第五节	稳定 O 号镍产出率	(125)
第六节	采用高电流密度及高 PH 值进行电解	(128)
第七节	历年生产经营情况及各项技术经济指标	(130)
第四章	高冰镍浮选车间 (五车间)	(140)
第一节	沿革	(140)
第二节	生产工艺流程及主要设备	(141)
第三节	原料	(143)
第四节	产品及生产能力	(143)
第五节	主要技术条件及技术经济指标	(146)
第五章	电镍车间 (三车间)	(149)
第一节	沿革	(149)
第二节	重大技术措施和改革	(150)
第三节	原料、产品及生产能力	(152)
第四节	生产流程	(152)
第五节	主要设备及主要控制技术经济指标	(154)
第六章	电钴车间 (六车间)	(156)
第一节	沿革	(156)
第二节	原料、产品、生产能力及生产流程	(157)
第三节	主要设备及主要控制技术经济指标	(160)
第七章	冶炼车间 (一车间)	(160)
第一节	沿革	(160)
第二节	熔炼部份的生产过程及主要设备	(162)
第三节	原料和产品及生产能力	(163)
第四节	熔炼部份的主要技术经济指标及 技术条件	(163)

第五节	铜电解部份的演变	(164)
第六节	铜电解生产流程和主要设备及技术条件	(165)
第八章	综合车间(二车间)	(167)
第一节	车间的成立	(167)
第二节	密闭鼓风机生产流程及主要设备	(171)
第三节	密闭鼓风机及亚铵系统主要技术条件	(174)
第四节	氯气尾气吸收系统主要设备及技术条件	(175)
第五节	硫磺生产	(175)
第九章	辅助生产系统	(176)
第一节	机修动力车间(四车间)	(176)
第二节	产品销售	(180)
第十章	技安和环保	(182)
第一节	概况	(182)
第二节	安全生产工作	(183)
第三节	劳保用品与保健制度	(184)
第四节	厂区绿化工作	(184)
第五节	历年来环保投资及成果	(186)
第六节	环保监察与制度	(191)
第七节	安环科人员的配备	(192)
第三篇	江油钛厂	(193)
第一章	工厂概貌	(193)
第一节	地理环境	(193)
第二节	建厂过程	(194)
第三节	工厂现状	(196)
第二章	纯硅与氯碱生产	(198)
第一节	工业纯硅生产	(198)
第二节	氯碱生产	(204)
第三章	辅助生产及其他	(207)
第一节	动力车间	(207)

第二节	机修车间	· · · · · ·	(209)
第三节	运输与检验	· · · · · ·	(209)
第四节	劳动保护	· · · · · ·	(210)
	附件：江油钛厂机构与职工分类	· · · · · ·	(211)
第四篇	重庆铝厂	· · · · · ·	(214)
第一章	工厂概貌	· · · · · ·	(214)
第一节	地理环境	· · · · · ·	(214)
第二节	历史沿革	· · · · · ·	(215)
第三节	工厂现状	· · · · · ·	(218)
第二章	工厂的发展	· · · · · ·	(222)
第一节	基本建设	· · · · · ·	(222)
第二节	生产的发展	· · · · · ·	(224)
第三章	工艺改革与设备改造	· · · · · ·	(231)
第一节	工艺改革	· · · · · ·	(231)
第二节	生产设备的改造	· · · · · ·	(233)
第三节	供电设备的改造	· · · · · ·	(234)
第四章	辅助生产及其他	· · · · · ·	(235)
第一节	机修、动力车间	· · · · · ·	(235)
第二节	供运与检验	· · · · · ·	(238)
第三节	劳动保护	· · · · · ·	(240)
第五章	企业管理体制改革	· · · · · ·	(244)
第一节	改革的主要内容	· · · · · ·	(244)
第二节	目标管理与经济责任制相结合	· · · · · ·	(245)
	附件 1、重庆铝厂职工队伍基本情况统计表	· · · · · ·	(248)
	附件 2、历年电解铝生产主要指标统计表	· · · · · ·	(249)
	附件 3、历年生产经营主要情况表	· · · · · ·	(250)
第五篇	会东铅锌矿冶炼场	· · · · · ·	(251)
第一章	冶炼场概貌	· · · · · ·	(251)
第一节	沿革	· · · · · ·	(251)

第二节	现状	(251)
第三节	历年生产经营主要情况	(253)
第二章	火法治炼	(259)
第一节	沸腾焙烧	(259)
第二节	火法炼锌	(264)
第三章	湿法治炼	(267)
第一节	电锌生产	(267)
第二节	电镉生产	(278)
第四章	工艺改革与设备改造	(282)
第一节	工艺改革	(282)
第二节	生产设备制作与改造	(284)
第三节	供电设备的改造	(285)
第六篇	主要关停并转企业	(287)
第一章	成都冶炼厂	(287)
第一节	建厂规模设计	(288)
第二节	基建与生产	(292)
第三节	停撤与转产	(295)
第二章	成都铝厂	(296)
第一节	基本建设及主要生产条件	(296)
第二节	生产与经济效益	(298)
第三节	停产与撤销	(301)
第三章	江油铅厂	(302)
第一节	土法生产时间	(302)
第二节	更新改造阶段	(303)
第三节	迁厂建设	(305)
第四节	转产	(306)
第四章	乐山龙池钢铁厂	(306)
第一节	建厂经过	(307)
第二节	矿山资源及采选工作	(309)

第三节	冶炼生产	(315)
第四节	生产建设统计资料	(325)
第五节	转产水泥	(328)