

瀋陽百廠概況

沈陽市統計局

一九八五年三月

前 言

沈阳是我国的重要工业基地之一。这里有一大批大、中型骨干企业，担负着支援国家建设和满足人民生活需要的重任，对振兴沈阳、繁荣辽宁、服务全国、走向世界，进行四化建设，有着重要的作用。为了适应全国、全省和全市各方面了解和研究沈阳大、中型工业企业的需要，促进地区之间和城市之间的经济技术协作和联合，我们组织编写了《沈阳百厂概况》一书，供有关方面参考使用。

1984年全市共有大、中型工业企业 151 个，这次编入本书的大型企业有48个、中型企业有60个，共计 108 个企业。内容包括文字和数字两部分：文字部分叙述各企业的历史沿革，发展变化和现状；数字资料列出了各企业历年主要统计数据。信息资料比较丰富。

本书对于各级党政领导、管理部门、企业领导干部和科研人员、经济工作者、计划人员、统计人员、企业管理人员、大专院校教师，调查、研究、规划和管理沈阳工业经济，开展地区经济技术协作和联合，具有一定的使用价值。

限于编写水平和时间紧促，书中难免有不当之处，尚请读者指正。

编 者

1985年3月

目 录

1. 沈阳冶炼厂	1
2. 沈阳有色金属加工厂	8
3. 沈阳钢铁总厂	14
4. 沈阳轧钢厂	18
5. 沈阳薄板厂	22
6. 沈阳电业局	27
7. 沈阳热电厂	32
8. 沈阳矿务局	37
9. 沈阳市煤气公司	43
10. 沈阳化工厂	49
11. 沈阳新城化工厂	54
12. 沈阳冶金选矿药剂厂	60
13. 沈阳农药厂	65
14. 沈阳油漆厂	69
15. 沈阳石油化工厂	75
16. 沈阳市有机化工二厂	78
17. 辽宁省沈阳新生化工厂	82
18. 东北制药总厂	89
19. 东北第六制药厂	94
20. 沈阳第一制药厂	99

21. 沈阳市油脂化学厂	104
22. 沈阳第四橡胶厂	109
23. 沈阳市胶管厂	116
24. 沈阳橡胶机带厂	120
25. 辽宁省沈阳新生橡胶厂	125
26. 沈阳市塑料厂	128
27. 沈阳拖拉机制造厂	132
28. 沈阳小型拖拉机厂	140
29. 沈阳第二柴油机厂	145
30. 沈阳齿轮厂	149
31. 沈阳变压器厂	154
32. 沈阳高压开关厂	158
33. 沈阳低压开关厂	162
34. 沈阳电机厂	169
35. 沈阳柴油机厂	175
36. 沈阳汽车发动机厂	180
37. 沈阳电力机械厂	184
38. 沈阳第一机床厂	188
39. 中捷人民友谊厂	193
40. 沈阳第三机床厂	201
41. 沈阳市锻压机床厂	207
42. 沈阳重型机器厂	211
43. 沈阳矿山机器厂	217

44. 沈阳有色冶金机械厂	222
45. 沈阳风动工具厂	228
46. 沈阳市链条厂	233
47. 沈阳冶金设备厂	237
48. 沈阳化工机械厂	244
49. 沈阳橡胶机械厂	248
50. 沈阳水泥机械厂	252
51. 沈阳纺织机械厂	258
52. 沈阳第二纺织机械厂	263
53. 沈阳电工机械厂	268
54. 沈阳汽车制造厂	275
55. 沈阳汽车齿轮厂	278
56. 沈阳弹簧厂	284
57. 铁道部沈阳机车车辆工厂	289
58. 沈阳铁路信号工厂	294
59. 铁道部沈阳桥梁工厂	298
60. 沈阳建筑机械厂	305
61. 沈阳教学仪器厂	310
62. 沈阳市起重运输机械厂	312
63. 沈阳水泵厂	317
64. 沈阳鼓风机厂	321
65. 沈阳市风机厂	327
66. 沈阳气体压缩机厂	333

67. 沈阳空气压缩机制造厂	340
68. 沈阳铸造厂	345
69. 沈阳电视机总厂	349
70. 沈阳市自行车厂	354
71. 沈阳市缝纫机厂	359
72. 沈阳市手表厂	362
73. 第一砂轮厂	366
79. 沈阳市量具刃具厂	372
75. 沈阳电缆厂	377
76. 沈阳市电线厂	386
77. 沈阳蓄电池厂	390
78. 沈阳高中压阀门厂	396
79. 沈阳标准件厂	401
80. 沈阳轴承厂	406
81. 沈阳纺织器材厂	410
82. 沈阳灯泡厂	415
83. 沈阳市华光灯泡厂	421
84. 沈阳市搪瓷厂	426
85. 沈阳石棉水泥制品厂	430
86. 沈阳市轻质建筑材料公司	434
87. 沈阳市第一红砖厂	437
88. 沈阳耐火材料厂	442
89. 沈阳市耐火材料厂	446

90. 沈阳玻璃厂	451
91. 沈阳市玻璃仪器厂	456
92. 沈阳陶瓷厂	462
93. 沈阳市石棉制品厂	467
94. 沈阳卷烟厂	470
95. 沈阳市啤酒厂	474
96. 沈阳市味精厂	480
97. 沈阳市食品公司冷冻厂	485
98. 沈阳纺织厂	491
99. 沈阳第一印染厂	496
100. 沈阳第二毛纺织厂	501
101. 沈阳第一针织厂	505
102. 沈阳市皮鞋一厂	508
103. 沈阳市造纸厂	512
104. 沈阳滑翔机制造厂	515
105. 沈阳新华印刷厂	519
106. 沈阳市自来水公司	523
107. 沈阳市玻璃制瓶厂	530
108. 沈阳市日用陶瓷厂	533
附：统计资料	
编制说明	539
各厂主要经济指标	542
后记	758

沈 阳 冶 炼 厂

——全国重点有色金属冶炼企业

企 业 沿 革

沈阳冶炼厂的前身是日本垄断资本企业“满洲矿业开发株式会社”，于1936年投资筹建，当时定名为“奉天金属制炼所”。同年只有铅熔炼，1939年铜熔炼及铜电解相继生产。1944年初兴建湿法炼锌试验工场，但直到1945年日本投降，炼锌试验以失败告终。在被日本帝国主义掠夺的十年中，技术落后，生产水平低下，年产量最高的1943年，只产电铜2,160吨，电铅3,800吨，电金200公斤，电银18吨，硫酸铜180吨。

日本帝国主义投降后，工厂由国民党接管，定名“沈阳冶炼厂”。国民党的接收大员们，将工厂物资大量掠夺盗卖，中饱私囊，工厂奄奄一息。1948年仅产电铜70吨，电金12公斤，电银400公斤。工厂陷入瘫痪状态，大部分工人失业。

沈阳解放后，工厂回到人民手中。仅仅经过两个多月的整顿，即于1949年1月正式恢复生产，成为新中国第一座重有色金属冶炼工厂。

建国以来企业发展概况

1950年到1952年三年恢复时期，生产迅速发展。电铜、电铅、

电金、电银和硫酸铜等产品产量，全部超过了日伪时期最高生产水平。1950年初进行了湿法炼锌的生产试验，同年5月获得成功，1951年正式投入生产。

从第一个五年计划时期开始，在改造旧设备、旧工艺的同时，大力发展了综合利用，回收稀有贵重金属的生产，1952年回收了铋。1953年回收了镉。1956年回收了铟和硒。1958年又回收了碲、钴、铂、钨和铌。1959年开始了镍的生产。1960年建立了新型材料研究室，生产高纯金属和高纯合金等产品。1966年回收了铈。1968年开始了冶炼烟气制酸工程建设，于1970年正式投入生产，产出了符合国家标准的92.5%浓度的硫酸产品。1972年回收了锆。1977年改产氧化锆。1980年生产了铈基合金和硫酸钴。为适应国家需要，从1980年开始销售电铜皮、锌粉、稀硫酸和外氧化锌等品种。1983年以后又试制和生产了铅基合金、铜基合金、锌基合金、锡基合金、铝基合金和铋基合金等产品。

建国三十六年来，工厂走过了曲折的道路，发生了巨大的变化。第一个五年计划时期，工业总产值逐年上升，平均增长速度达到20.51%。1958年到1960年三年中，工业总产值平均增长速度达到23.71%。但是，由于“大跃进”带来的后果，生产水平遂即大幅度下降，1961年工业总产值比1960年降低43.98%。经过三年调整，生产又逐步回升，到1966年工业总产值达到4.6亿元。1966年以后，由于“文化大革命”的干扰破坏，生产徘徊，甚至停滞、倒退。工厂工业总产值1967年比1966年下降了24.94%，1968年比1967年又下降了38.29%。从1969年起工厂生

产又有所发展，1973年生产上升到一个新的高度，工业总产值达到6.7亿元。由于“四人帮”的倒行逆施，1974年到1977年期间，许多产品完不成生产计划，工业总产值平均下降6.28%。粉碎“四人帮”以后，生产才迅速上升，1980年工业总产值达到7.1亿元，这是工厂生产的历史最高水平。1978年到1984年七年期间，工业总产值平均为6.7亿元。与1977年比较，平均增长速度为4.37%。

自力更生改造老企业

沈阳冶炼厂的企业改造大体分三个阶段。

第一阶段，以提高产量，扩大品种为目标，改造旧工艺、旧设备。建国初期的冶炼厂，设备简陋，工艺落后，生产规模很小，年产量只有万吨水平。以主要产品电铜生产为例，当时的生产流程是，烧结锅焙烧——鼓风炉熔炼——真吹炉吹炼——电解精炼，设备分散，生产不连续。所谓的真吹炉，实际是个“泥炉子”，每天仅能炼一炉，炉寿命只有两天，劳动条件极差。为了改变这种落后状况，从五十年代初期开始，利用十多年的时间，改造了铜、铅两大生产系统的关键工艺设备。用先进的烧结机和转炉代替了烧结锅和真吹炉，实现了大型化和连续化生产。到1966年产品总产量突破10万吨，比1949年增长24倍。其中，电铜年产量增加21倍，电铅年产量增加16倍。电锌生产从无到有，形成了1.7万吨的生产能力。并从铜、铅、锌原料中先后回收了铋、镉等十余种有价金属，并建成了以高纯金属、高纯合金为主的新型材料生产系统。

第二阶段，以实现机械化、联动化为目标，改善劳动条件，促进文明生产。通过第一阶段的改造，产量大幅度增加，但生产条件没有明显改善，体力劳动仍然繁重。很多生产岗位靠手工铸型，人力搬运，处于“冶炼厂烟囱高，轱辘马（即矿车）大铁锹”的笨重体力劳动状态。为了改变这种状况，从六十年代开始，有计划、有步骤地进行了设备改造，经过十年左右的努力，主要原材料、废渣的运输，产品及半成品的转移，全部实现了机械化，扒掉了遍布全厂的小铁道，甩掉了轱辘马和大铁锹。粗铜、粗铅和电锌的铸型、码垛，全部实现了机械化、联动化。电解车间的始积片的制作及出槽、装槽全部实现了机械化，广大工人从繁重的体力劳动中解放出来，操作环境也得以大大改善。

第三个阶段，以改善环境、节约能源为目标，治理三废污染，提高综合利用水平。随着生产的发展，“三废”污染和能源浪费越来越大，成为沈阳市的重点污染源。面对这一问题，工厂确立了“抓环保求生存，抓节能求发展”的方针，集中人力、物力、财力，治理“三废”。1978年到1983年，自筹资金2,768万元，搞了46项工程，取得了显著效果。全厂37座大小烟囱，已有35座不再冒烟。每年随烟气排放的74,200吨二氧化硫，80%回收制酸，年产硫酸13万吨以上。工艺污水达到排放标准，电锌实现了无废渣生产；每年产出的20万吨炼铜废渣，经处理成为水泥厂的重要原料。六年来，治理“三废”累计收益3,211万元。实现了环境改善和经济效益的提高。过去厂内烟雾弥漫，寸草不生，现在到处是花草树木。全厂职工正在为创造“天蓝水清花满园，

绿树丛中搞冶炼”的优美、环境而继续努力。为了节约能源，下大力气抓节电、节油、节水和二次能源的利用，先后在冶金炉窑上安装余热锅炉16台，产汽占全厂用汽的30—40%；安装各式冷却塔21台，实现了生产用水闭路循环，日耗水量由3.2万吨降到1.6万吨；能源利用率由20%提高到33%，余热利用率由30%提高到47%，水的循环利用率达85%，每年节能量占全厂耗能的四分之一。

沈阳冶炼厂在企业改造中，坚持做到生产、改造两不误。第一，充分利用设备停产检修机会，做到大修大改，小修小改，逢修必改。从单体设备、部件改起，逐步配套成龙。第二，重点改造项目利用大修时间施工，集中力量速战速决，做到施工快，投产快，见效快，重大项目分期建设，分期受益。以铜冶炼车间改造为例，六十年代采用的是烧结机——鼓风机——转炉——精炼炉工艺，为了消除污染，回收烟气制酸，七十年代初实现了密封鼓风机工艺，取消了烧结机，建立了制酸系统。十年中累计投资4,000多万元，完成了上百个改造项目，生产水平年年提高，粗铜生产能力提高40%，黄金生产能力提高60%，实现了烟气制酸。特别是铜冶炼厂房的改造项目，总投资460万元的工程，只利用停产大修的45天时间完成了现场施工，进度和质量都创造了历史最好水平。

发 展 成 就

沈阳冶炼厂三十六年来，为国家创造了大量财富。工业总产值达到148.6亿元。平均增长速度为11.1%。生产了有色金属产

品和化工产品416万吨。利税总额为15.7亿元（其中利润9.2亿元，税金6.5亿元）。产品品种由4种增加到55种，在进厂的原料中，含有回收价值的19种有价金属元素，已回收17种。产品质量不断提高，有13种产品被评为国家、部、省、市优质产品，其中电铅产品获得国家金质奖，电铜产品获得国家银质奖。建国三十六年来，工厂向全国同行企业输送了500多名科技干部和管理干部，1,600多名技术工人。从五十年代初起，沈阳冶炼厂一直是省、市的先进单位。粉碎“四人帮”以来，特别是党的十一届三中全会以来，先后获得了大庆式企业、全国企业管理优秀奖、全国节能先进企业、冶金部环保先进典型单位、全国城市节约用水先进单位、全国节能银质奖以及沈阳市职工教育、安全生产、技术改造、物价、计量和精神文明建设先进单位等荣誉称号。

近年来，沈阳冶炼厂在总结传统管理经验的基础上，结合企业实际情况，逐步引进现代科学管理技术。在推行全面质量管理，运用市场预测管理，推广和应用价值工程管理，运用正交设计搞好科研工作，运用目标管理，实行利润下车间，组织增产增收等现代化管理方法，初步摸索到一些经验，并且取得了一定成果，获得了很好的经济效益。

沈阳冶炼厂经过三十六年来的发展变化，现在形成了完整的铜、铅、锌、稀贵金属、冶金新型材料和硫酸等六大生产系统，是我国的重点有色冶炼企业之一。到1984年企业的规模是：年末全民职工人数7,266人，加计划外用工计8,554人，产品总产

量为26.1万吨，其中有色金属产品12.6万吨，约占全国的10%；黄金产量10.3吨，约占全国的35%；白银产量165吨，约占全国的三分之一；拥有固定资产原值19,252万元，净值7,236万元；实现利润4,331万元，上缴税金3,207万元。

前 景 展 望

沈阳冶炼厂现在存在的主要问题是：生产工艺、技术装备和生产经营管理水平，同世界先进水平比较，还有相当的距离。为完成党的十二大提出的战略目标，工厂今后企业发展的主要方向是：搞好原材料的综合利用工作，扩大生产能力，大搞产品延伸，增加新产品。到1990年，争取产品总产量达到41万吨，比1984年增加57%；工业总产值达到8.4亿元，比1984年提高21%；提高综合利用率，全部回收烟气中的二氧化硫，硫酸年产量将达到17万吨，比1984年提高31%；实现利润5,700万元，比1984年提高32%。此外，在改进旧工艺、旧设备、搞好环境保护，节约能源，改善职工居住条件，搞好职工物质文化生活等方面，都有较大的改善和提高。

（执笔 李鸿勋）

沈阳有色金属加工厂

——我国第一座国营有色金属加工企业

发 展 简 史

沈阳有色金属加工厂是新中国建立的第一座国营有色金属加工厂。是我国重点有色金属加工企业和科研试制基地之一。建厂于1949年5月7日，是在日伪时期遗留下来的两个小作坊的基础上组建而成的。三十多年来，除经1956年的一次扩建之外，主要是通过挖潜革新改造而扩大再生产的，为抗美援朝战争和国家的经济建设做出了显著的贡献。

建厂时，仅能生产紫铜、黄铜的板梗和铅板、铅管等3个合金牌号、6个品种的产品，年产铜材318吨，而今，已形成铜镍及其合金，钛、钼及其合金以及稀贵精密合金三大生产和科研系统，可生产278个合金牌号的板、带、条、铂、管、棒、型、线、饼、环、粉末冶金制品、钛制设备、套管热电偶和双金属等2,028个品种的有色加工材，年生产量达2万吨以上，年递增12.3%。自建厂以来已为国防军工、国民经济各部门，全国27个省、市、自治区的3,500多个厂家提供了46万余吨的有色金属加工产品。

工厂建厂时开动的主要设备为6.5吨反射炉，四联二重不可

逆轧机、三联三重梗压延机、二重式铅板轧机和600吨铅管机各一台，固定资产原值178万元。如今，固定资产原值已达到10,668万元，设备总重量9,587吨，拥有主机141台，其中有81台各种熔炼炉、压延机、挤压机、轧管机和拉伸机等生产设备。

三十多年来，工厂生产面貌发生了巨大的变化。熔炼生产从建厂初期的燃煤反射炉、坩锅炉熔炼，砂模挂包铸造，逐步发展为燃油反射炉、工频电炉、中频电炉、真空电炉熔炼，由吊包浇铸到半连续浇铸。板带生产由建厂初期的不可逆轧机生产，发展到采用四辊、六辊、十二辊、二十辊等轧机的多辊可逆轧制。管棒生产由建厂初期单纯的轧制棒材生产，发展到穿孔压延机开坯生产管材，又发展到管棒材由挤压供坯，管材采用冷轧和多线快速拉伸，园盘拉伸。建厂初期仅有少量简单的化验设施，逐步地建成了化学、物理、电测、金相等检测分析系统，近年来又大力推广无损探伤新技术，中心试验室被确定为“辽宁省有色加工产品质量检验站。”

工厂的辅助生产系统，也随着生产系统的完善和发展，有较大的发展变化。动力系统，建厂初期仅包括一个容量为500KVA的变电所，3台兰克夏锅炉和一眼深井，1956年扩建增设了煤气和压缩空气系统，现在动力系统已包括供变电、供排水、煤气、热力和压缩空气等完整的系统。在运输方面，建厂初期，外部运输仅有破旧汽车3台，厂内运输依靠人推轱辘马车，车间内部运输依靠人拉笨重铁车。更为甚者，五十年代末煤气站运送焦炭还仍使用牛拉轱辘马车。从1958年开始修建了铁路专用线，1983年又

由蒸气机车改用2台ZQ380内燃机车。1978年工厂投资修建了分别通往苏家屯和沈阳的柏油公路。到1984年底，已拥有各种类型汽车97台，总载重量可达500吨，厂内运输现已全部采用汽车。厂容方面，建厂当时，厂区是杂草丛生，全部土路。现在，厂区和生活区已全部铺设了柏油路，进行了绿化；1984年被市评为花园工厂。此外，从无到有形成了设备比较齐全的职工医院、中小学、技工学校、职工职业学校和电视大学等文教卫生系统。

工厂也是科研基地之一。在1950年就建立了合金试验室，1965年又成立了厂办研究所。虽几经变化，但始终保持一支独立的科研队伍，一直开展着科研试制工作。三十多年来共研制新产品4,466项。1979年以来，实现重大科技成果43项，分别获得国家、冶金部、辽宁省和沈阳市的奖励。这些产品解决了国防军工和国民经济各部门的急需，有的填补了我国有色冶金产品的空白，有的在技术上有所独创和突破，达到先进水平，如：合成耐热金刚石触煤合金CAT3，1982年获国家三等发明奖。

工厂1949年仅有职工422人，现已发展到9,259人（包括集体职工3,184人），其中工程技术人员504人（包括高级工程师7人，工程师313人），经过三十多年来生产和技术改造；已成为一支技术过硬的队伍。产品质量不断提高。已能利用三十至五十年代的落后设备生产出当代产品，并且工艺稳定，质量可靠。1979年以来，共有20种产品获优质产品称号，其中2种获国家银质奖产品称号，15种获冶金部优质，3种获辽宁省优质。

工厂建厂当年工业总产值362万元，利润43万元，1984年工