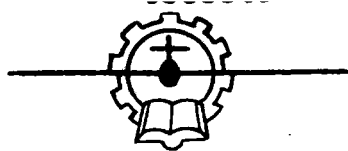


中国航空工业史丛书

国营第一一七厂厂史

(1957—1984)



国营第一一七厂厂史编辑办公室

国营第一一七厂厂史

1957——1984

国营第一一七厂厂史编辑委员会

(沈阳市第 501 号信箱)

中国人民解放军七二一二厂印装

16开本 47万字 500册

1987年6月第一版 1987年6月第一次印刷

内部发行

第一章 工厂概况

第一节 厂名 隶属关系

国营第117厂是1957年9月4日建立的航空电器接插件附件厂。工厂全名，航空电器插销附件厂，代号国营第117厂，第二厂名国营兴华电器厂，隶属于航空工业部。通讯地址：辽宁省沈阳市第501信箱，电话总机459311，电报挂号5328。

第二节 厂区地理

一、自然地理

工厂位于沈阳市铁西区兴华大街二段八号，东邻兴华大街与沈阳市玻璃制瓶厂相对，北连沈阳电缆厂，西邻贵和街与沈阳灯泡厂相望，南毗沈阳市公共汽车公司第一保养场。

厂区地势平坦，地坪海拔标高40.58—41.22米。地层的分布颇不规则，地表面以下复盖着一层人工填积层，该人工填积层主要由粘性土组成，含砖块及炉渣，呈稍湿、湿及稍密的状态，其厚度0.40—2.70米。在人工填积层之下，是第四纪冲积的砂质粘土层，该砂质粘土为黄色，呈稍湿、湿、软塑及硬塑的状态，其厚度为0.30—2.10米。在上述人工填积层及砂质粘土层之下，即深度0.20—3.50米之下，是第四纪冲积的各种粒径的（细砂、中砂、粗砂、砾砂、砂砾以及卵石）砂类及碎屑类土壤，为黄色，具有湿、很湿、饱和及中密的状态，其厚度为2.60—10.90米。

土壤允许耐压力：砂质粘土的允许耐压力为17.5吨/平方米；细砂层允许耐压力为20吨/平方米；中砂层允许耐压力为25吨/平方米；粗砂、砾砂、砂砾及卵石层允许耐压力为35吨/平方米。土壤结冻深度为1.20米，采暖计算温度为-25℃。沈阳市气温夏季最高达39.3℃；冬季最低达

-33.2℃；全年平均温度为+7.2℃；全年最大降雨量为775毫米。主导风向为西南风，年平均风速3.7米/秒，最大风速为54米/秒，风荷重采用40公斤/平方米，雪荷重采用70公斤/平方米。

地下水初见水位深度为9.40—9.90米；地下水稳定水位深度为9.40—9.80米，即相当于绝对标高31.11—31.14米。地下水在强透水性（砂类土）土壤中，不论基础断面大小时，对各种水泥制成的混凝土具有碳酸的侵蚀性和基础断面小于0.50米时，对各种水泥制成的混凝土还具有一般酸性侵蚀性。按沈阳市城市建设局及市自来水公司长期观测记录，本地区水位在逐年下降。

二、经济地理

工厂动力来源主要包括电、蒸汽、水、压缩空气等四个方面。共有动力、电气设备374台。

蒸汽：厂区所有蒸汽由厂内东锅炉房供给。东锅炉房安装KZL—4—13型锅炉1台、SHL6.5—13型锅炉1台，总出力：10.5吨/小时，工作压力：4公斤·力/平方厘米，蒸汽由地沟内动力管路送到各用汽单位。工厂采暖由厂内西锅炉房供给。西锅炉房安装有KZL240—10/115—AⅢ型卧式快装热水锅炉和K4—13型锅炉各1台，总出力8吨/小时。工作压力：4公斤·力/平方厘米，承担全厂采暖任务。

水：工厂生产、生活用水主要用市政水，日耗量1,000吨。

压缩空气：空压机站现有2Z—6/8—1型无油润滑空气压缩机、1—10/8空气压缩机和高压空气压缩机各1台。总出力：17立方米/分，工作压力4公斤·力/平方厘米，经压缩空气管道送到各用风单位。

电：全厂有变电站一所，通过低压开关柜、高压开关柜、变压器、线缆，将电力输送到各用电单位。

全厂日用电量：9,000度，年耗电量：236万度。

117厂地处我国东北地区最大的经济中心和重工业基地的沈阳市。厂址在工业集中的铁西区中心，铁西广场北侧兴华大街与北四马路相交处附近。优越的地理位置，给工厂的生产和发展提供了良好的条件，工厂现已成为航空工业部主要辅机厂之一。随着沈阳市城市经济体制改革的发展，117厂在国民经济发展中的作用将会越来越重要。

第三节 占地面积

工厂占地面积32,100平方米, 建筑面积38,240平方米, 其中生产性面积31,797平方米, 非生产性面积6,443平方米。

第四节 职工构成情况

全厂职工总数2,546人, 其中女职工889人, 共产党员653人, 共青团员651人, 工人1,489人, 学徒工75人, 工程技术人员374人, 管理人员331人, 服务人员186人, 其他人员91人。

第五节 机构设置

117厂是以机器或机器体系为主要生产手段, 不同工种的劳动者进行分工和协作, 直接从事生产、流通等经济活动, 为满足社会需要并获取盈利, 进行自主经营、实行独立经济核算, 具有法人资格的基本经济单位。工厂经营管理的成败在一定程度上取决于领导和组织。根据我国的多年经验, 明确规定企业领导体制必须遵循的原则是: “党委集体领导, 职工民主管理, 厂长行政指挥”。现在, 117厂实行的是厂长负责制和党委领导下的职工代表大会制。

工厂组织机构的设置基本上是直线式职能参谋组织型式。即在厂长直接领导下的总工程师领导的科研、技术、质量系统, 以生产副厂长领导的计划、生产系统, 以总会计师领导的经营销售、财务参谋部门, 以供应副厂长领导的物资供应、运输系统, 以人事副厂长领导的教育培训、人事、保卫系统, 以生活福利副厂长领导的行政总务、房产基建、生活服务公司、劳动服务公司系统。

第六节 主要产品

一、航空插头座

主要有八个品种：

- 1、P型插头座（普通园型高压插头座）。
- 2、P R型插头座（普通园型耐热插头座）。
- 3、P D型插头座（普通园型低压插头座）。
- 4、P J型插头座（普通园型电源插头座）。
- 5、X型插头座（小型插头座）。
- 6、F C型插头座（方型插头座）。
- 7、Z C型插头座（专用插头座）。
- 8、X K型插头座（小型快速插头座）。

八种插头座系列，共有1,033个品种。

117厂生产的插头座，遍及飞机的整体，沟通飞机的电路，用于航天、空军、民航、陆军、海军，是现代化军备中必不可少的元件。

二、航空电动机

主要有五个品种：

- 1、SF—1电动机（惯性电动机），应用在歼六、歼七、歼八、雷达和瞄准具上。
- 2、J Z Z—6电动机（自整角机），应用在歼六、歼七、歼八、雷达和瞄准具上。
- 3、WF—2电机（涡轮发电机），应用在霹雳—2导弹上。
- 4、WF—2 A电机（涡轮发电机），应用在霹雳—5导弹上。
- 5、C Z—1电动机、C Z—1 A电动机（磁滞电动机），应用在歼六、歼七和歼八飞机上。

三、航空自动保护开关

主要有ZKP和ZKC两个型别，应用在歼六、歼七和歼八飞机的驾驶员座仓里，少量的应用在轮船上。

工厂生产的三种主要产品，遍及18个省、41个市，与180多个单位配套，还曾担负着与四个国家的外贸任务。

四、地方军品生产情况

1、红箭—73反坦克导弹，是我国第一代反坦克导弹，也是目前我国主要反坦克武器之一，是辽宁省军工产品。由1974年开始试制，到目前辽宁省内已基本形成了一条完整的红箭—73生产线。

117厂负责生产该导弹的四个部件：即控制电缆插头、花型座组件、尾插座、电阻部件。其中，控制电缆插头、电阻部件已相继生产定型并批生产。从试制以来，117厂生产的四种部件，基本满足了总体配套需要，保证了部队的使用。

2、红缨—五号便携式防空导弹，是辽宁省军工产品，由航天工业部国营119厂总装，省内军工单位负责生产其部件配套。1974年10月开始研制，1980年4月产品设计定型，到目前辽宁地区已基本形成了一条完整的生产线。

117厂负责生产该导弹的两个部件，即WF—11型涡轮发电机和AWZ—5型稳压整流器，其作用是在导弹飞行时向弹上设备供电。

第七节 生产特点

品种繁多，成批生产，通用性大，互换性强，产品成型依靠模压，热加工多，冷加工少，热压工艺变化性大，生产准备周期长，模具制造复杂，产品零件生产周期短，质量牵涉面较广，生产前、后方不易协调。归结起来，主要是大（工艺装备需要量大）、长（生产准备周期长）、高（产品质量要求高）、强（标准化、系列化、通用化强）、短（零件生产周期短）。其特点是：

一、品种多，批量小。平均每年生产的品种有1,325种，零部件2,328种，产品是按工艺过程组织加工的，而且试验工序要求严格，除验收试验外，还需做定期试验。有的产品一年生产量只有30余套，基本上是单件生产。有的品种属间歇性生产。加之产品的标准化、通用化水平不高，组织生产难度大，效率不是太高。

二、生产周期短。以工厂性质而论是机械制造业，从锻铸件投产起，经过零件加工，表热处理，成品装配，试验等工序，是平行交叉进行。但使用的机床一般是通用设备，有的工序如嵌、绕、去毛刺、装配等基本上手工操作。加之工厂是个“小而全”的工厂，除少量外协件外，全靠自已加工，极少开展专业化协作，因而影响产品的制造周期。

三、航空产品技术要求高。航空工业属于技术密集型企业，除要求有机械性能和精度外，还要求有较高的电绝缘性能，对工人熟练程度、技术等级要求高。

四、工装设计与制造任务重。航空产品本身结构复杂，技术要求高，特别是可靠性要大，为了满足产品的技术要求和提高劳动生产率，工艺装备的选择要高，要保质保量的及时的供应是一个必要的条件。而工装除通用工具外，几乎全部工装都由工厂自己制造。

五、器材选择严格，质量要求高，有的要经过挑选才能使用。

从外部配套情况看，归纳起来主要是多、全、广三个字。

多，品种项目多。工厂每年组织生产，约在300—400余项。这主要是由于航空工业主、辅机配套成龙客观需要所决定的。

全，配套需要全。从航空工业新、老机种和航天产品，均需工厂生产的各种插头座、电机、自动保护开关等配套。同时，随着新机种及航天技术的发展，在插头座需要方面，更有大幅度的增长，产品越高越精，所需插头座品种、数量、质量的需要越多、越高。产品的技术性能不仅高压、低压、密封，而且还要求耐高温、自动脱落等插头座，其技术更加复杂。

广，供应地区广。从产品配套地区看，遍及18个省41个市，与180个单位配套，还曾担负过与4个国家的外贸任务。在配套点上，不仅为航空工业配套，而且为海军、陆军装备，以至于国防体协、民用航空、民用航海等方面的配套，形成了一个多方面的庞大的配套网。

根据以上配套需要和分布情况，117厂处于配套的重要地位，曾是航空工业配套生产的独家工厂。加之，工厂地处人口稠密、工业集中的沈阳市内，而且是战争地带前沿，一旦战争爆发，将会影响到全部主、辅机的配套。

第八节 技术优势

一、117厂是具有三十年设计、制造航空电机、电器的老厂。从仿制发展到以自行设计为主，从早期仿制P型插头座系列，发展到自行设计小型快速X型插头座系列，有一支比较成熟的技术队伍，其中设计人员53人，他们大部分是在航空电机电器专业上工作了二十至三十年，积累了较丰富的工作经验。

二、有较完备的先进的测试手段，全厂共有各种测试设备140台，为研制航空电器产品创造了有利条件。

三、有较强的工装设计与制造能力，有成套的电加工设备和精密机床、精镗、磨削设备，有一批熟练的高等级技术工人，对模具等工装的制造带来了极为有利的条件。

四、有严格的质量监测手段和质量控制手段，从而保证了产品质量。

第九节 生产组织和工艺方式

117厂是军用微型电机电器制造工厂，生产过程要经过生产技术准备过程、基本生产过程、辅助生产过程和生产服务过程。其中主要是生产过程。除电机、自动保护开关基本属于封闭式生产外，其余各生产车间是按生产活动的具体内容，即生产活动的不同工艺阶段来进行组织的。如机加、塑压、压铸、表面处理及热处理、总装等阶段。具体地说，工厂生产是按工艺原则来进行组织的。基本生产车间有针孔车间、塑压车间、压铸车间、表面处理、热处理车间、总装车间、电机车间等七个车间。其特点是对产品品种的变换有较强的适应性，便于实施工艺管理，对117厂军品生产品种多，批量小是适宜的。

第十节 现有设备基本数据

117厂设备总数为692台，其中机械设备318台，动力设备374台。

第十一节 现有固定资产及流动资金

117厂固定资产原值1,689万元，固定资产净值750万元，流动资金384万元。

第十二节 质量控制

航空产品的质量有它的特殊要求，不同于一般产品，除具有一般产品的性能要求外，特别侧重于产品的精密性、安全性和可靠性。

质量控制管理工作，也象其他生产技术工作一样，是在学习苏联的基础上建立和发展起来的，大体上经历了建厂初期的事后检验阶段，质量控制阶段和正在起步推行的全面质量管理阶段。

目前采用的质量控制监督办法仍具有普遍的重要意义，这就是：

一、进行思想教育，树立航空产品质量第一思想。

二、培养文明生产作风。

三、推行工艺规程，按工艺规程进行生产。

四、加强技术管理工作，建立检验责任制，建立必要的技术管理制度，如原材料、成件进厂检验制度，机动设备、工艺装备、仪表、仪器的使用、保养、维护、计量、鉴定制度，首件三检制度等。

五、各车间、工段或重要工序配备专门检验员。

六、建立质量分析制度，通过质量分析，找出质量事故发生的原因，采取措施，预防废品产生，确保产品质量。

七、加强新品试制定型管理工作，推行凡研制新品在转入批生产前，必须经过设计定型和试生产定型的规定。

八、建立军代表制度，对工厂出厂的产品由军代表统一验收的办法。

随着科学技术的发展，对产品质量提出了更高的要求，仅仅是控制产品的制造过程还不够，产品的设计，原材料的供应，以至产品的售后服务等环节都对产品的质量有影响，提出了全面质量管理的概念。这就要求我们把一、工厂各个部门组成一个质量保证体系，使每一个部门、每一个环节都在统一的目标指导下分工协作，以自己的工作质量保证产品质量。二、完善质量管理方法，采用数理统计方法对产品质量进行控制。三、质量工作必须延伸到使用过程，开展对用户的技术服务工作。四、扩大质量管理队伍，建立质量管理小组，使人人关心产品质量，人人把住产品质量关。

第十三节 优质产品

部优质产品：

ZKP—6、ZKP—10自动保护开关。

CZ—1A电动机。

第十四节 友好往来

1978年2月，巴基斯坦军工参观组来工厂参观考察。

1980年4月19日，美国艾福诺尔公司哈尔等五人来工厂参观。

1980年5月3日，日本国新时代公司春上今朝男来工厂参观。

1981年9月8日，117厂工程师朱靖安赴瑞士考察家用缝纫机技术。

1981年10月6日，117厂工程师毕兴尧赴法国考察海豚机载设备。

1982年9月10日，法国苏里奥公司商务经理菲利普·姆吕兰等三人来工厂参观。

1984年2月5日，117厂总工程师李厚轩等三人赴法国考察学习。

第二章 工厂历史沿革（1938—1956）

117厂前身大体经历了三个时期，即日本侵华时期的“伪满洲光学株式会社”和“日满锻工株式会社”；国民党统治时期的汽车十五团；解放初期的东北军工技术处、第二机械工业部第三研究所等。

第一节 工厂前身考略

117厂厂址伪满时期为“满洲光学株式会社”。据东北档案馆奉天商工兴信录昭和十七年度版第205页记载：满洲光学株式会社，设立于1938

年6月28日（即康德5年，昭和13年），地址铁西区劝工街二段四号（即现在的铁西区兴华大街二段八号）。1939年7月，第一期建筑工程竣工。1940年5月，工厂部分投产，同年9月，第二期扩建工程开始。其设施有职工住宅、单身宿舍、俱乐部、小卖部及运动场等。营业科目，制造光学兵器，生产炮镜、望远镜等军用产品。役員（社长）冈本春三（退役陆军少将）。

1945年8月15日光复后，国民党接收了该处，成为国民党汽车十五团的所在地。

1948年11月2日沈阳解放后，东北军工局技术处设立于此。1951年改为中央兵工总局东北兵工局技术处。1953年第二机械工业部成立，东北兵工局撤销，成立第二机械工业部第三研究所，第二机械工业部办事处也设立于此。二机部办事处迁至和平区南京街九段三十号以后，该办事处的房产设施又成立了俄文专科学校。1956年12月，二机部决定将沈阳第三研究所迁往西安，俄校也撤销了，两个单位之房产设施及部分人员和112厂锻造车间全部设施及其人员，均划归上海118厂，成立沈阳综合车间。

第二节 锻造车间概况

一、日满锻工株式会社

117厂原六车间（锻造），据东北档案馆奉天商工兴信录昭和十七年度版139—140页记载：系“日满锻工株式会社”。地址铁西区兴工街三段九号。设立于1938年9月（即康德5年，昭和13年），营业科目，制造与贩卖各种锻造品，诸机械，诸工具。役員（社长）弓场平太郎。

该车间低框建于1938年，高框建于1939年，系日本人富吉山选定的厂址。该厂址的特点，地基层为沙子地，有弹动力，离地面一公尺深均为沙层，这对安装大型的重型设备，可以防止因设备冲击力大而损坏设备零件，并有防止设备下沉和倾斜的优点。当时，共有设备17台，其中，重型三吨锤1台，一吨落下锤2台， $\frac{1}{2}$ 汽锤3台， $\frac{1}{4}$ 汽锤2台，1.5吨汽锤2台，250公斤的空汽锤2台，摩擦力机1台，50吨冲床1台，三吨皮带锤1台，罗锅压力机2台，有100名左右工人。其任务是军工生产，负责飞机零件模锻件、自由锻工序，直到1945年8月15日光复为止。

二、国民党统治时期

光复后，苏联红军到沈阳，将厂内三吨汽锤拆走了。不久，国民党接收了该厂，后一直未生产，并在1947年将该厂设备全部拆除，运至原东北铁工厂（今沈阳水泥机械厂）院内铁路专用线，未来得及运走。1948年10月沈阳解放前夕，国民党逃跑之际，派飞机空袭铁西区时，该厂房遭受了轰炸，中了三枚炸弹。一枚落在厂大门口，一枚落在锻造厂房北头，将厂房炸了一个大坑，炸坏四根梁的间距，另一枚落在锻造厂房外墙拐角处。

三、解放后的变迁情况

1948年11月2日沈阳解放后，我东北航校机务处迁来沈阳，接管航空工厂。

航校代表接收铁西区兴工街的锻造厂后，将运至东北铁工厂的设备全部运回了锻造厂，招工复工，修理厂房，安装设备，恢复生产，并新建了变电站。当时设备除苏联拆走1台，炸坏2台，报废3台外，只剩下11台，其中落下锤2台， $\frac{1}{2}$ 汽锤3台， $1\frac{1}{2}$ 汽锤2台，摩擦力机1台，冲床1台， $\frac{1}{4}$ 汽锤2台。1952年合并到112厂后，在原有基础上对设备又进行了补充，由伪满时原来的反射炉用煤加热改为油炉，并安装了油泵、储油罐、鼓风机、1.5吨背吊车，增添了100吨的磨锻锤，250吨摩擦力机，100吨和300吨的冲床各一台。1950年6月成立空军工程部直属的空军修理总厂，总厂厂长兼政治委员李兆翔，第二厂厂长熊焰，副政治委员兼政治处主任远扬风。下设五个分厂（另外还有氧气厂、材料厂），其中在沈阳的有四个：第二厂，即铁西区兴工街的锻造厂；第三厂在大东区三家子村工厂街38号（今黎明公司61车间），为修理日式、美式飞机加工零件，即原国民党空军第三十八厂；第四厂在铁西区，日伪时期为“大林航空株式会社”，曾生产木飞机副翼，“满飞”的协作工厂之一；第五厂为飞机和发动机的修理厂，即北陵机场及其厂房。1951年将第五厂改为112厂，厂长熊焰。以第三厂为基础组成飞机发动机修理厂，命名为111厂，厂长李兆翔。同年10月，该厂迁至“满飞”旧址。第二厂改为112厂的锻造车间。1957年经二机部四局批准将112厂锻造车间划归117厂。117厂接收时，112厂除将磨锻锤、冲床、摩擦力机等四台设备调回外，其余设备均未更动。

117厂接收锻造车间后，对厂房顶盖全部进行了拆修，厂房墙壁重新进行了部分修建和加固。原有机加工厂房，有三分之二的面积为材料库，原办公楼和其余两个小厂房也改为材料库房。其他三分之一的表面处理间、吹砂间、通风间、空气压缩间，均保持了原112厂的工艺布置。

锻造车间当时共有职工50名，其中，锻工21名，平均等级为六级，管

理干部 8 名, 辅助工人 13 名, 维修工人 8 名 (包括电工、机械维修、水暖等)。

第三章 工厂初建时期 (1957—1960)

第一节 一一七厂建立的历史背景

抗美援朝战争加快了我国建立航空工业的步伐。1951年4月, 中央人民政府革命军事委员会和政务院作出《关于航空工业建设》的决定, 成立了航空工业局。党中央从全国抽调干部、工程技术人员和工人, 迅速加强航空工业。经过一年多的努力, 到三年国民经济恢复时期末期, 六个飞机、发动机主要工厂都已具有了新型大修理厂的规模。1953年7月, 320厂试制成功雅克十八型初级教练机 (即初教五型), 8月, 株洲331厂试制成功其发动机, 开创了新中国制造飞机的新纪元, 迈出了由修理走向仿制的决定性的一步。到1954年底, 一批飞机、发动机工厂陆续建成, 而机载设备工厂尚未开始建设, 辅机产品则主要依靠苏联供应。随着主机生产的发展, 辅机产品中电气产品与主机不相适应的矛盾便逐渐暴露出来, 而且越来越成为阻碍航空工业发展的严重问题。为了解决这一矛盾, 航空工业领导机关四局决定采取两项措施: 一是加速辅机工厂的建设, 扩大生产能力; 二是动员飞机、发动机工厂, 以及地方民用机械制造工厂, 利用现有生产能力, 迅速开展辅机产品的试制工作。这样, 一方面解决配套急需, 同时又为新建的辅机工厂培养干部和技术工人。

1951年秋, 军委空军工程部, 在上海委托一些私营工厂按苏联实样测绘仿制保险丝、航行灯、自动保护开关等航空电器产品。到1953年底, 华昌无线电器材厂等三家私营工厂, 已承担了八十多种电器产品的试制、生产任务。为了适应航空工业的迅速发展, 1954年5月, 二机部四局决定将上海华昌无线电器材厂、林基工业社、兴基五金厂、张林记机器胶木厂等四家私营工厂合并, 成立公私合营上海华林电器厂, 1956年2月23日改建为国营118厂, 3月29日二机部四局转发部命令, 任命李辉鳌为厂长、纪振

宇为总工程师。

第二节 厂址的选择

1956年2月上海118厂建立后,到年底基本上结束了搭工厂架子的工作,但厂址问题,经过努力由上海福华仓库、建中造纸厂改建仍存在困难,因而二机部四局决定,将上海118厂迁至沈阳。

1956年12月17日,第二机械工业部第四局(1956)四四生技字第93号文件关于118厂移地改建的决定中指出:“鉴于118厂目前在利用上海原建中造纸厂厂址改建中,存在着若干不合理的地方,……已经部批准,停止此项改建工作,并经部决定,另将沈阳第三研究所所址,拨给118厂进行改建。”二机部四局并在此文件中,就118厂由上海迁至沈阳事宜作出了若干具体决定。

1956年12月13日,第二机械工业部部长赵尔陆,就沈阳三所所址改建为118厂事,致函中共沈阳市委书记焦若愚,电文如下:“我部原在沈阳的第三研究所已在西安新选所址,预计明年二三季度即可迁往西安。三所在沈阳的原址,我部决定利用其改建为航空配电照明设备制造的118厂。该厂系今年年初经国务院批准,以原上海公私合营华林电器厂为基础而建立的。由于该厂在上海缺乏改建条件,因此决定迁来沈阳。关于该厂今后的改建计划与步骤,将由该厂厂长李辉鳌同志前来详细汇报。”

1957年2月17日,第二机械工业部第四局(1957)四培字15号文通知:118厂因新迁沈阳市铁西区第三技校附近后,原有厂房不能满足生产需要,经局研究决定,将沈阳第三航空工业工人技术学校停办,现有房屋和部分设备归118厂,原有112厂划归沈阳三校在铁西区的锻造车间和职工宿舍的产权,全部移交给118厂。三校的45名筹备人员全部调给118厂。

1957年9月4日,第二机械工业部第四局(1957)四快四生字90号文《关于118厂厂址及有关问题的决定》和1957年9月11日二机部四局(1957)四四生技字156号文《关于118厂厂址及有关问题的决定的修正》中指出:“118厂厂址问题曾经变动了三次,由部决定的以沈阳三所所址改建为118厂的方案,本来是又快、又省、又很合理的,但因近来上海工人方面的矛盾比较突出,多数人不愿迁离上海,为此,经局几番研究,认为有必要对原决定作一些修正,118厂不全部迁往沈阳,仍留上海建厂。”

其中第3条规定：“利用沈阳三所所址及锻造车间，建立118厂在沈阳的综合车间，直属118厂领导。”第5条规定：“沈阳综合车间人员应按生产需要配备，暂定不超过五百人，按照需要与可能，动员在沪职工去沈工作，必要时采取支援沈阳一年的办法，以克服上海厂大量闲工之困难。”第6条规定：“为了使沈阳综合车间能迅速完成试制产品，车间所需各级干部及部分技术骨干，原则上在112厂抽调，112厂应支援和帮助该车间迅速建成，首先抽调给118厂一名相当厂级水平的车间主任和一名党总支书记。个别工种和人员可由410厂抽调。”同年10月7日，二机部四局（1957）四建字第322号文，要求112厂和410厂为118厂沈阳综合车间输送干部和工人。10月23日，二机部四局调112厂郭鹏翔任118厂沈阳综合车间主任。

1957年9月25日，第二机械工业部（1957）二机教钱字942第号文同意沈阳俄校与118厂的协议，将现有教员8名，职工18名，连同所剩校产（小吉普车一台除外）全部由四局118厂接收。

1957年11月29日，第二机械工业部第四局（1957）四办字57号文《关于118厂现存问题的决定》：一、领导关系，上海118厂和沈阳118分厂为了便于发展生产，提高工作效率，均由局直接领导，各种计划申请、资金分配和业务报表等由两厂分期与局有关业务部门联系。二、产品分工，按初步设计规定，沈阳分厂生产配电设备（包括插销、各型自动保护开关等），上海厂生产照明设备（包括各类灯具、可变电阻、各型保险丝等）。同年12月27日，118厂与118分厂的代表在沈阳112厂由二机部四局副局长陈少中主持，双方达成协议如下：“按局（1957）四办字第57号文，关于118厂现存问题的决定精神，为适应飞机生产品种逐年增多及今后航空工业发展的需要，克服当前配电照明设备方面配套的紧张状况，保证空军、海军、民航、农林等部门所需飞机能及时出厂，逐步满足国家第二个五年计划内对航空工业发展的配套要求，经局批准，118厂沈阳综合车间改为118分厂，由局直接领导。为便于发展生产，提高工作效率，二厂必须分开，特于12月27日上午九时，二厂代表在局陈少中副局长主持与副总顾问日卡尔金同志参加下，本着主厂支援分厂，分厂体谅与依靠主厂和兄弟厂，分厂不过份削弱主厂，相互支持照顾及迅速分、彻底分的原则，从照顾二厂完成生产任务出发，对分厂问题达成如下协议：一、产品分工，118分厂主要生产插销与自动保护开关，118厂主要生产照明设备，微动电门等。二、设备调整问题，共十三项设备进行调整。三、工艺装备交接问题，1958年3