

# 国内重有色加工企业概况

中国有色金属加工协会重有色分会

一九八三年三月

# 工 业 概 况

· 铜 加 工 专 集 资 料 ·

## 国内重有色加工企业概况

**编辑出版：**中国有色金属加工工业协会重有色分会

**地址：**河南洛阳铜加工厂内

重有色分会《铜加工》编辑部

**地址：**河南洛阳有色加工设计研究院内

**印 刷：**河南省巩县米河草店印刷厂

行业协会简介

# 中国有色金属加工工业协会

中国有色金属加工工业协会是我国有色金属加工行业于一九八一年十一月成立的同行业协调组织，其主要宗旨是促进本行业的发展，在政府和企业间起桥梁和纽带作用，在国家指导下行使联合、协调、指导、咨询的职能，按照专业化协作的要求，加强跨部门、跨地区企业单位间的合作和交流，协调同行业的活动。

该协会总会设在北京。下设有轻金属分会、重有色分会、稀有金属分会、硬质合金分会、工艺装备分会。参加协会的国内有色加工企业及事业单位现计200余家。协会成立一年多来，得到了上级领导部门和本行业企事业单位的重视和支持，开展了组织技术交流合作、本行业现状和发展调查、市场动态和产销信息、经济情报和技术刊物出版、技术培训、咨询服务等工作，取得一定成效。今后在中国有色金属工业总公司的领导下，协会将继续做好为同行业企业服务的各项工作，为实现我国有色金属加工工业的现代化贡献力量。

会址：北京旧鼓楼大街西绦胡同15号。

# 出版说明

我国重有色金属材料加工行业内的企业数量较多，为了便于各企业、单位间的相互了解和协作、交流，根据一些企业单位和使用单位的要求，我们汇编出版了这本主要介绍重有色分会会员企业概况的专集资料，仅供国内使用。

本专集的内容包括：扼要地介绍各企业的简史、联系地址、主要产品品种和规格范围、企业组成和主要装备、生产特点及近况等。为了便于查找，各企业是按地区进行分类排列的。

这本资料反映了建国三十多年来我国主要重有色金属材料加工企业所取得的进展。为了加快本行业的发展，同行业内各企业在生产上需要合理地分工协作，在技术上需要经常地取长补短，在生产方向上需要更好地适应市场需求和扩大产品销路。为此，重有色分会今后将着重致力于这方面的工作，更好地为本行业企业和广大用户服务。

由于我们首次汇编国内主要重有色加工企业基本情况的专集资料，缺乏经验，编入的内容尚不完备、齐全，还有一些企业未来得及刊入。考虑到各企业在技术改造中的进展和变化，我们将根据情况今后加以补编和完善。

本专集开始征稿后，得到了各有关企业的积极支持和热情帮助。在此向各单位和有关同志表示衷心感谢。

对本专集中的不足及遗漏、错误之处，敬请有关同志予以指正。

中国有色金属加工工业协会重有色分会

一九八三年三月

※※※※※※※※ 刊物介绍 ※※※※※※※※

# 铜 加 工

※※※

《铜加工》是中国有色金属加工工业协会重有色分会的会刊，由本分会与同行业的科学技术团体——中国金属学会有色金属材料与加工学术委员会铜镍组、有色金属加工情报网和国家科委冶金新材料专业组重有色分专业组于一九八一在十月联合创办。

该刊物主要刊载重有色金属（铜、镍、铅、锌、锡）及其合金在材料研究和应用、熔铸加工技术、质量改进、加工设备的革新改造、加工理论研究、检测技术、综合利用和环保、节能等方面的国内外科技成果，报导形式包括学术论文、科研报告、经验总结、专题述评、情报资料、文献题录、技术讲座及科技简讯等。

本刊为季刊，每期20万字。读者对象：主要是从事重有色金属材料研制、生产及使用的科研设计人员、工程技术人员、管理干部和技术工人、高等院校有关专业的师生等。

该刊物内容广泛、实用，在同行业内各单位间互通科技成果、推广新技术及提高职工技术水平方面已起到有益的作用，为本领域内经常性的国内外科学技术交流开辟了园地。今后将继续提高刊物质量，以期为促进本领域的科学技术进步及提高经济效益发挥更好的作用。

欢迎广大读者、作者对刊物提出改进意见及建议。来稿请寄“河南洛阳涧西有色加工设计研究院铜加工编辑部”，刊物发行业务来函请寄“河南洛阳铜加工厂转重有色分会”。

# 目 录

## (北京市)

- 1 北京铜厂..... ( 1 )
- 2 北京第一铜管厂..... ( 2 )
- 3 北京第二铜管厂..... ( 4 )
- 4 北京铜丝厂..... ( 5 )
- 5 北京冶炼厂..... ( 5 )
- 6 北京铜材厂..... ( 8 )
- 7 北京有色金属熔炼厂..... ( 10 )
- 8 北京有色金属与稀土应用研究所..... ( 11 )

## (天津市)

- 9 天津有色金属加工厂..... ( 12 )
- 10 天津有色金属拔丝厂..... ( 14 )
- 11 天津异型铜材厂..... ( 15 )
- 12 天津市铜带厂..... ( 16 )
- 13 天津有色金属轧延厂..... ( 17 )
- 14 天津市有色金属研究所..... ( 18 )

## (辽宁、吉林、黑龙江)

- 15 沈阳有色金属加工厂..... ( 19 )
- 16 沈阳市有色金属压延厂..... ( 21 )
- 17 沈阳铜材厂..... ( 22 )
- 18 沈阳市铜管厂..... ( 24 )
- 19 锦州市有色金属材料厂..... ( 25 )
- 20 本溪合金厂..... ( 26 )
- 21 鞍山金属材料厂..... ( 27 )
- 22 通化冶炼厂..... ( 28 )
- 23 长春市有色金属加工厂..... ( 29 )
- 24 哈尔滨有色金属冶炼厂..... ( 31 )

## (山东、山西)

- 25 烟台铜材厂..... ( 32 )
- 26 烟台钟表铜材厂..... ( 34 )
- 27 潍坊金属工业公司..... ( 35 )

28	潍坊铜材厂	( 35 )
29	山东即墨铜铝材加工厂	( 36 )
30	太原电解铜厂	( 37 )

( 上海市 )

31	上海铜厂	( 39 )
32	上海第一铜管厂	( 40 )
33	上海第二铜管厂	( 41 )
34	上海第一铜棒厂	( 43 )
35	上海有色金属压延厂	( 44 )
36	上海第一铜带厂	( 46 )
37	上海冶炼厂铜带分厂	( 47 )
38	上海沪江铜厂	( 48 )
39	上海第四铜带厂	( 50 )
40	上海金属带箔厂	( 51 )
41	上海有色金属线材厂	( 53 )
42	上海东风有色金属厂	( 54 )
43	上海铅锡材料厂	( 55 )

( 江苏、安徽、浙江、福建 )

44	苏州铜材厂	( 56 )
45	苏州有色金属线材厂	( 57 )
46	南京钟表材料厂	( 58 )
47	南京铜材厂	( 60 )
48	南京铜棒厂	( 61 )
49	无锡市冶炼厂	( 62 )
50	太仓铜材厂	( 63 )
51	芜湖冶炼厂	( 64 )
52	杭州有色金属压延厂	( 65 )
53	杭州铜棒厂	( 66 )
54	宁波铜材厂	( 67 )
55	宁波异型铜材厂	( 68 )
56	福州有色金属压延厂	( 69 )

( 湖北、湖南、江西、广东、广西 )

57	武汉铜材厂	( 70 )
58	武汉铜管厂	( 71 )

59	武汉有色金属型材厂	( 72 )
60	长沙有色金属加工厂	( 73 )
61	江西有色冶炼加工厂	( 74 )
62	南昌有色冶炼厂	( 75 )
63	广州锌片厂	( 76 )
64	广州铜材厂	( 78 )
65	广州型材厂	( 80 )
66	桂林金属管厂	( 81 )

( 河南、陕西、青海、甘肃 )

67	有色金属加工设计研究院	( 82 )
68	洛阳铜加工厂	( 83 )
69	河南省汤阴铜加工厂	( 85 )
70	西安市铜材厂	( 86 )
71	西安铜管厂	( 87 )
72	西北铜加工厂	( 87 )
73	西宁有色金属冶炼厂	( 89 )

( 四川、云南 )

74	重庆铜管厂	( 90 )
75	重庆有色金属材料加工厂	( 91 )
76	重庆新桥有色金属材料厂	( 92 )
77	重庆有色金属研究所	( 92 )
78	国营长江电工厂	( 94 )
79	成都铜管厂	( 95 )
80	成都有色金属型材厂	( 96 )
81	个旧市有色金属合金厂	( 97 )



# 1. 北京铜厂

北京铜厂地址：北京市永定门外苇子坑；电报挂号：2172；电话：76局2731。

该厂的前身是在一九五六年由几家私营企业合并而成的公私合营电解铜厂，当时位于北京永定门外铁匠营顺四条，有职工七十余人，年产电解铜40~70吨，冷轧铜盘条100余吨。

一九五八年由国家投资，另选厂址（即现在地址）进行基本建设，建设规模以杂铜为原料，年产电解铜10,000吨，由于基本建设条件不落实，冶炼、电解二个主厂房土建工程完成后一度中断。从一九六一年起，通过技措、零星基建等途径，陆续安装了设备，又增建了一部分厂房及办公室等，相继由原厂址迁移过来，原厂址改为生活区和技工学校。一九六四年后又增加了铜盘条和铜合金棒材生产，于一九六九年正式改名为“北京铜厂”。

主要产品有年产量6000吨的电解铜，有年产30,000吨的铜盘条，还有年产1,600吨的铜材，此外还有年产180吨的氧化锌等。

## 主要产品品种和规格范围如下：

品 种	主 要 牌 号	主 要 规 格,毫米
1. 电 解 铜	Cu—1	750×750
2. 铜 盘 条	T <sub>2</sub>	φ 7.2、φ 8.0、φ 9.0、φ 10.0 φ 11.0、φ 13.0、φ 15.0、 φ 17.0
3. 紫 铜 棒	T <sub>2</sub> , TU <sub>1</sub> , TU <sub>2</sub>	φ 5~φ 80
4. 黄 铜 棒	H62, H68, HPb59—1, HMn58—2 HSn62—1	φ 5~φ 80
5. 青 铜 棒	QSn6.5—0.15 QSi3—1 QSn4—3	φ 5~φ 25
6. 紫 铜 线	T <sub>2</sub>	φ 2~φ 5
7. 黄 铜 线	H62, H68, HPb59—1	φ 2~φ 5
8. 手 表 材 料	BZn17—18—1.8 HPb59—B	φ 6~φ 11.5
9. 氧 化 锌	ZnO—2, ZnO—3	
10. 硫 酸 铜	96% CuSO <sub>4</sub>	

主要生产车间有：冶炼车间、电解车间、铜盘条车间、铸锭棒坯车间、拉拔车间、机修车间、科研室、“五七”车间等。

我厂冶炼车间由一座水套式鼓风炉（风口处截面 $0.36\text{M}^2$ ，有效高度 $3.2\text{M}$ ，料柱高度 $2.4\sim 2.8\text{M}$ ，及相配套的风机）处理黄杂铜，且有四组320个布袋式收尘器，每年回收180吨氧化锌。另外还有2座容量为50吨，床面积 $12\text{M}^2$ ，燃料为重油的阳极反射炉并附履带式浇铸机生产阳极板，平时一台生产，一台备用。此外还有，1座容量为50吨，床面积为 $12\text{M}^2$ ，1座容量为80吨，床面积为 $18\text{M}^2$ ，燃料为重油的阴极反射炉并附 $\phi 7.2\text{M}$ 圆盘浇铸机生产铜线锭，供盘条车间轧制。平时也是一台生产，一台备用。

由144个 $1\times 1\times 3\text{M}$ 硅结构，内衬铅的电解槽和GHS—6300/30—60V二台硅整流器及 $69\text{M}^2$ 和 $46\text{M}^2$ 的石墨热交换器各一台组成的电解车间，用电解法生产阴极铜，设备能力年产可达10,000吨，另外正在安装的阳极泥处理设备，采用的是选冶结合的工艺，水氯化法脱铜硒，选矿法脱除铅和脉面，冶炼成金银板后，电解提取金银。

铜盘条车间是我厂的重要车间，设备有二段连续式加热炉 $12.5\times 1.6$ 一座，有 $\phi 350\times 900\text{mm}$ 三辊三联轧机一套，附： $\phi 320\times 690$ 人字齿轮座一台， $i=4$ 人字齿轮减速机一台，JR1849—10 575kW电机一台。有 $\phi 250\times 600\text{mm}$ 三辊三联轧机一套，附： $\phi 270$ 齿轮座一台，JR158—8 380kW电机一台。有 $\phi 210\times 550$ 三辊四联轧机一套，附： $\phi 210$ 人字齿轮座一台，JSQ1512—12，330KW电机一台。另外还有卷线机二台。本车间设备能力可达年产30,000吨。该车间产品铜盘条被评为北京市优质产品。

现有三台300kg低频电炉采用水平连铸，铸成 $\phi 60$ ， $\phi 90$ 锭，还有一台半连续浇铸机铸成 $\phi 120$ 铸锭，轧机 $\phi 350$ 两台粗轧， $\phi 270$ 三台中精轧，拉伸机有3吨、5吨、8吨、及20吨双联拉拔机各一台。引进了日本1250吨挤压机和联合拉拔机及其配套的750kg电炉，该厂铜棒材加工系统正在进一步改进。目前该厂生产的T<sub>2</sub>紫铜棒是市、部的优质产品，该厂生产的HPb59—1也是北京市的优质产品。

厂科研室从事新型合金材料的试验研究，开展新合金选择及新产品试制等工作。

北京铜厂的生产设备逐步齐全，产品品种和规格逐步扩大，有一定的生产潜力。近年来，我厂努力抓好企业整顿工作，加强技术管理工作和经营管理工作，致力于提高产品质量，不断进行设备改造，工艺改进和质量攻关等工作，努力生产优质产品为用户服务，并向国外市场出口铜材。

（董尔丽、刘玉芳）

## 2. 北京第一铜管厂

北京第一铜管厂原是由集体所有制的西城区月坛铜管厂与西城区新街口铜材厂于一九六九年合并而成为全民所有制的西城区有色金属材料厂。一九七八年四月由北京市冶金工业局接管改区属企业为市属企业，并于一九七九年三月改名为北京第一铜管厂。

**厂址：**北京市复兴门外白云路六号

**工厂性质：**地方国营

**工厂概况：**

职工总数：七百余入。

占地面积：16410M<sup>2</sup>。

主要产品：铜管、铜棒、铝管。

全年产量：1600~1800吨。

全年产值：1100~1300万元。

全年利润：100~130万元。

**产品情况：**

①铜管：牌号：T<sub>2</sub>、H62、H68、Hpb59—1、HSn70—1及HSn70—1A。

规格：φ6~φ40m/m。

壁厚：0.75~3.5m/m。

②铜棒：牌号：T<sub>2</sub>、H62、Hpb59—1。

规格：φ6~φ40m/m。

③铝管：牌号：L<sub>1</sub>~L<sub>8</sub>。

规格：φ8~φ45m/m。

壁厚：1~5m/m。

**四个主要车间简介：**

1. 熔炼车间：供管、棒两车间的坯锭。其设备有300kg低频电炉5台，连续拉铸机2台，并配有保温炉以及天车等辅助设备。

2. 棒材车间：主要设备有D230、D250热轧机各1架。拉伸机有0.5T二台、1T一台、3T一台、8T一台，共计五台，柴油加热炉和200KW电炉各1台，以及锯切、矫直等辅助设备。

3. 管材车间：主要设备有60T穿孔机1台，350T挤压机2台，柴油加热炉3台，300KW退火炉1台，拉伸机有1T一台、3T的二台、5T一台、8T二台，共计六台，矫直机2台，以及锯切等辅助设备。

4. 模具车间：为以上三个车间提供工模具。主要设备有车、铣、刨、磨等机械加工机床和电火花线切割等电加工机床，有锻造和热处理等设备。该车间已形成了一定的生产能力。

此外，在设备科下属一个机修工段，主要为各车间维修服务，有一定的机械加工能力。

目前，双线微行程反推拉铸机已在熔炼车间安装完毕，调试后即可投入生产。拟增加一台1000T挤压机，以便扩大本厂产品的规格牌号，提高生产能力，为四化建设做出更大贡献。

（卢炳林）

### 3. 北京第二铜管厂

北京第二铜管厂原名为北京东城有色金属材料厂，成立于1964年，迄今已有18年历史，专门从事紫、黄铜管材制品的生产。地址：北京北新桥前永康胡同11号，电话：44,3078，电报挂号：3078，邮政编码：100007。

北京第二铜管厂，现有职工500人，年产能力700—800吨，是华北地区生产紫、黄铜各种管材的主要企业之一，尤以薄壁管及毛细管为本厂深受用户好评的产品。

主要产品品种、规格范围如下：

一般紫铜管： $\phi 3 \sim \phi 30 \times 0.5 \sim 2.0$ 毫米

一般黄铜管： $\phi 3 \sim \phi 25 \times 0.5 \sim 1.5$ 毫米

毛细管： $\phi 1 \sim \phi 3 \times 0.1 \sim 1.0$ 毫米

紫、黄铜薄壁管： $\phi 35 \sim \phi 25 \times 0.1 \sim 0.49$ 毫米

紫铜盘管： $\phi 4 \sim \phi 12 \times 0.3 \sim 1.0$ 毫米

专用导电咀管： $\phi 5 \times 1.7 \sim 2.1$ 毫米

本厂还生产一般散热扁管，航空专用散热管和各种方形、矩形管材。

本厂上述产品执行相应的国标、冶标。与此同时，根据用户需要，还制订有相应的专用标准，对用户实行“三包”。

主要生产车间是：熔炼车间、拉拔车间、模具车间、退火酸洗工段、计测检化验室。

熔炼车间：容量300kg有芯工频炉3台，电解板专用剪板机和相应的浇铸设备，铸锭加热火焰炉， $\phi 50$ 毫米穿孔机及碾头设备。

拉拔车间：配有拉力15吨至0.5吨链式拉伸机12台，专用扁管轧机多台，毛细管卷筒拉伸机多台，以及相应的碾头、锯切设备，还有各型管材调直机，能保证拉拔后成品符合标准的要求。此外还开辟轧管工艺生产线的调试工作。

退火酸洗工段：台车式电阻退火炉和专用真空退火炉，酸、水洗设备，适应中间产品对退火酸洗水洗的需要，保证表面质量。

模具车间：承担拉拔车间用模具的镶套、开模、研磨抛光和芯头的加工制作，返回模具的修理、抛光，保证拉拔工艺的需要。

计测检化验室：配有各种测试装置，对进厂原料和出厂产品进行机械性能、化学成分、光谱、无损探伤、计量监督管理等工作。

本厂正在全面规划，积极进行双革，推行QC小组活动和各级经济责任制，努力实现优质高产、低消耗，生产物美价廉的管材制品，竭诚地为用户服务。

（吴泽民）

## 4. 北京铜丝厂

北京铜丝厂是专门生产铜合金线材的小型企业。该厂由原八家私营小厂合并而成，随着行业的调整，几经变迁，到1965年4月正式成为地方国营铜丝厂。地址：北京市地安门纳福胡同13号；电报挂号：1965；电话：441800。

铜加工线材的主要规格范围如下：

紫铜、黄铜、青铜、白铜线材： $\phi 0.05\sim 6.0$ 毫米，其中紫铜材最细为 $\phi 0.015$ 毫米，状态分硬、软、半硬。

铜基合金焊条： $\phi 2.0\sim 6.0$ 毫米。

紫铜、黄铜小棒材： $\phi 3.0\sim 6.0$ 毫米。

主要的生产车间有：铜合金熔炼铸造车间、线材拉制车间（包括粗丝车间和细丝车间）。

熔炼铸造车间生产的铸铜棒材直径为 $\phi 48$ 毫米，液拉铜盘条直径为 $\phi 12$ 毫米。车间主要设备有：300kg低频感应炉，150kg中频感应炉，四头、六头水平连续拉铸机，500吨挤压机及其他配套的辅助设备。对专业化生产线材的小型企业来说，采用水平连续铸造和挤压工艺是比较适应的。

线材拉制车间的主要设备有： $\phi 560$ 毫米卧式拉线机， $\phi 400\sim 500$ 毫米立式拉线机，“818”型拉线机，九模、十七模、十八模拉线机，微型拉线机等以及其他配套的各种辅助设备。

为了提高产品质量，保证产品的精度、强度、色泽和良好的加工切削性能，在生产过程中配备了各种计量、检测等仪器仪表和设备。

北京铜丝厂生产铜合金线材历史悠久。近年来，该厂为适应经济形势发展的需要，在整顿和加强企业管理的基础上，狠抓产品质量、扩大产品品种等方面做了大量的工作，并取得了显著效果。最近，我厂正在改造厂房，逐步进行设备的更新和改造，挖掘企业潜力，争取生产更多更好的产品为用户服务。

（吴金龙）

## 5. 北京冶炼厂

北京冶炼厂的前身是北京电工合金厂，1956年由20多家私营企业合并而成。经过20多年的发展改造，现已成了包括铜、铝铸造，铜、锌回收及铜、锌加工的综合性企业。

本厂地址：北京市永定门外双庙村

电报挂号：2344

电话总机：761031

现全厂总人数为1057人，年生产能力在万吨以上。厂内有五个车间组成，各车间主要产品如下：

一、锌车间：产品：锌合金、精馏锌、蒸馏锌

名称	锌合金	精馏锌	蒸馏锌	超塑合金
牌	ZZnAl4-3	Zn-1	Zn-4	ChSZn-1
	ZZnAl4-1	Zn-2	Zn-5	ChSZn-2
号	4-3 ZZnRe			
	4-1			

二、锌材车间：电池锌饼

产品名称	牌号	电池号	直径 (mm)	允许偏差 (mm)	厚度 (mm)	允许偏差 (mm)	备注
电 池 锌 饼	XD <sub>2</sub>	1#	31.90		3.70		经双方协议可以生产其他规格锌饼或以板状供应。
		2#	24.05	+0.05	3.70	+0.20	
		4#	19.20	-0.10	3.30	-0.10	
		5#	13.20		5.50		

三、铜车间：产品：铸造铜合金锭及再生铜合金锭

名称	再生铜合金锭		铸造铜合金锭		
牌号	紫杂铜	黄杂铜	ZHPbD59-1	ZQSn6-6-3	ZHD62

四、铜材车间：产品：铜带

名 称	铜 带			
牌 号	62黄铜带 (H62)	65黄铜带 (H65)	68黄铜带 (H68)	紫 铜 带 (T <sub>2</sub> , T <sub>3</sub> )

五、铸造车间：产品：青铜、黄铜、铝铸件

名 称	青 铜 铸 件				黄 铜 铸 件		
合金牌号	6—6—3 锡青铜	5—5—5 锡青铜	9—4 铝青铜	10—1 锡青铜	62 黄铜	80—3 硅黄铜	67—2.5 铝黄铜

各车间主要生产设备如下：

一、锌车间主要设备：

蒸锌炉：平罐炼锌炉一座，共有72个蒸馏罐。

精馏炉：塔盘精馏炉一座。

目前该车间生产能力：1500吨/年左右。

二、锌材车间主要设备：

1. 6吨工频有芯感应炉2台。

2. 5吨可倾电阻保温炉2台。

3. 热轧机：∅420×750mm二辊可逆轧机1台。

4. 冷轧机：∅360×750mm二辊轧机1台。

5. 冲床：J23—80型6台，J23—40型1台。

目前该车间生产能力：6000吨/年左右。

三、铜车间主要设备：

1. 4吨反射炉一座。

2. 300kg低频感应电炉3台。

3. 球磨机：∅1000×1200 1台。

4. 浮选机：3A型24台。

5. 摇床：6S型3台。

6. 砂泵：2PSA型2台。

7. 砂泵: 1 PSB型 2 台。

目前该车间生产能力: 4500吨/年左右。

#### 四、铜材车间主要设备:

1. 750kg低频感应电炉: 2 台。

2. 垂直半连铸机: 1 台。

3. G6010锯床: 1 台。

4. 双面连续铣面机: 1 台。

5. 链式传送带加热炉: 1 台。

6.  $\phi 450 \times 700$ 二辊可逆热轧机: 1 台。

7. 180KW水封退火炉: 1 台。

8.  $\phi 185 / \phi 400 \times 400$ 四辊冷轧机: 1 台。

9. 四辊中孔机:  $\phi 165 / \phi 400 \times 400$ 一台,  $\phi 90 / \phi 400$ 一台。

10. 精轧机:  $\phi 80 / \phi 350 \times 350$ 一台。

11. 井式真空退火炉: 70KW一台。

12. 连续酸洗机列: 3 台。

13. 二辊平整机:  $\phi 360 \times 750$ 一台。

目前该车间生产能力: 2000吨/年左右。

#### 五、铸造车间主要设备:

电弧炉(0.5吨/炉): 1 台。

目前该车间生产能力: 1000吨/年左右。

为了提高产品质量, 保证产品的精度, 在生产过程中我厂配备了各种计量、检测等仪器、仪表和测试设备。近年来为了适应经济形势发展的需要, 在整顿和加强企业管理的基础上, 我厂狠抓产品质量并进行了技术攻关, 力争生产更多更好的产品为用户服务, 争取在近期内部分产品销往国际市场。

(陈长根)

## 6. 北京铜材厂

北京铜材厂是华北地区最早的铜加工企业之一, 它的前身是1959年由公私合营北京炼轧厂和通县轧延厂合并而成的通县有色金属炼轧厂, 主要生产铝片、紫铜和黄铜片, 以及少量铁片。1962年与通县铝箔厂合并成立北京有色金属加工厂, 主要生产铝片、铝带、紫铜和黄铜片。1965年又与铝箔厂分开, 变主要产品为紫铜、黄铜、青铜、锌白铜板带材。1970年该厂又与北京铝箔厂及北京坩埚厂合并成立北京有色金属材料一厂, 1976年定为现名。主要产品为紫铜、黄铜、青铜和锌白铜板、带材。地址: 北京通县公园下坡六号; 电话: 5982174; 电报挂号: 8231。



该厂是我国华北地区和北京地区主要的铜及铜合金板带材生产厂，年产量3800吨。该厂所生产的手表、军工仪表材料具有18年的生产历史，在国内享有一定的声誉。1982年试制成功半导体器件用的引线材料，为我国可节约大量贵金属。

主要产品有：

紫铜板、带——H90、H80、H68、H65、H62、HSn62—1、HMn58—2、HPb59—1、HPb59—B、HPb60—2、HPb63—3。

青铜板、带——QSn6.5—0.4、QSn6.5—0.1、QSn4—3、QSi3—1、QSn4—4—2.5。

锌白铜板、带——BZn15—20、BZn17—18—1.8。

水箱铜带——H90、H62。

产品主要规格范围如下：

热轧板：8~25×200~480×500~3000毫米。

冷轧板：0.6~10×300~600×500~1500毫米。

带材：0.05~1.0×90~270毫米。

水箱铜带：0.08~0.18×43~100毫米。

主要生产车间有：铜及铜合金熔炼铸造与板带材热轧车间、板材生产车间、带材生产车间和新产品试制车间。

熔炼铸造与板带材热轧车间生产的铸锭尺寸为：紫铜为：60×270×400毫米、60×250×400毫米、60×300×350毫米、60×230×420毫米；黄铜为：70×200毫米、70×250毫米、70×190毫米、72×200×400毫米、72×300×300毫米、28×200×450毫米、28×200×500毫米；锡青铜与锌白铜为：28×200×450毫米和28×200×500毫米；硅青铜为：60×200×400毫米。车间的主要设备有600公斤有芯工频感应炉和与其配套的半连续铸造机，以及扁锭锯切机、铣面机等设备。还配有热轧板带材用的煤气发生炉、煤气加热炉及 $\phi 365 \times 800$ 毫米二辊不可逆式的热轧机、剪板机。

板材生产车间有 $\phi 400 \times 760$ 毫米初轧和半精轧机， $\phi 457 \times 864$ 毫米二辊精轧机、 $\phi 306 \times 550$ 毫米二辊中、精轧机。还配有柴油退火炉、电阻退火炉、矫平机、干刷酸洗机组及剪切附属设备。

带材生产车间有 $\phi 320 \times 480$ 毫米和 $\phi 306 \times 480$ 毫米二辊可逆冷开坯机、 $\phi 200 \times 300$ 毫米和 $\phi 150 \times 200$ 毫米二辊冷轧机， $\phi 90/200 \times 300$ 毫米四辊冷轧机，並配有保护气氛电阻退火炉、酸洗机、干刷机、剪切机等。

新产品车间有300公斤有芯工频感应炉以及传统式的坩埚炉並配有相应的铁模铸造设施。有 $\phi 306 \times 480$ 毫米和 $\phi 200 \times 300$ 毫米二辊冷轧机、电阻退火炉、酸洗、剪切等设备。该车间已小批量生产新型电子材料——半导体器件用的引线材料。

该厂还设有试验室，配有化学分析、仪器分析、机械性能和金相分析的各种检测设备，从事原料或产品的化学成份、机械性能、金相等检验分析工作。

北京铜材厂生产的产品品种规格繁多，努力为我国轻工、轻纺以及仪器、仪表、电子工业服务。近年来该厂不断加强企业管理，更新改造设备，改革工艺、提高产品质量以满足用户需要，並向香港出口产品。

(钟致政)