

中國鐵路機車車輛
工業總公司十年
韓杼濱

中國鐵路機車車輛工業總公司十年編纂委員會

《中国铁路机车车辆工业总公司十年》

撰 稿 王利春 王联臣 魏海臣 郎玉林 张洪良 韩国维 肖宜敬 肖胜贺
杨燕安 孙 克 马继新 蒋振铭 王生仁 何凤华 沙 泉 夏秀林
吕连第 陈松林 郭维汉 朱锡洪 赵挺文 徐明达 王金亭 刘章大
谭高华 王兴明 高文华 李贵琦 陈炳源 蔡维忠 宋宝琦 金珊曼
王作仁 李谈文 富荣彪 宋又杰 郭 奇 薛春辉 符 刚 张志成
冯 琳 李建新 高松茂 陈中福 韩才元 周书芹 鞠在云 宁英杰
王克家 林 纯 朱志宏 黄子衡 王全乐 王式宏 戚美霞 张成学
田玉坤 彭颖炜 张绍良 董 耀 孙 仪 吴天祥 李玉坤 杨 恂
姜钰荣 孙学军 沈家骏 邱 慧 李 昕 张忠文 杨兴山 常嘉庚
申 杰 公丕贵 郑书和 冯大明 郭仲颖 刘树森 孙淑云 田隽江
丁耀华 朱三华 刘克鲜 曲 川 于章之 徐志刚 牛宝安 李自强
冯广院 王文有 林 田 李 丁 郭法娥 王德嘉 索幼如 侯树聆
李 果 林宏迪 钱士明 赵永春 张剑飞 周延川 郭健全 王国靖
杨洪兴 张 杰 张 平 常丽美 田再兴 董振江 王 树 史燕萍
何小民 孙殿发 杨淑玲 王子勤 姚焕武 印学政 卢晓玲 邢守能
金秀荣 康玉琨 张双成 李淑兰 肖胜贺 张维新 钱 毅 赵子臣
葛铁夫 许争平 陈之瑛 周 戎 佟 彬 陈方平 方树江 郭汉业
鲁方英 王育栋 黎金刚 王义明 崔安平 徐建刚 刘亚彬 李广健
杨喜林 姚仲雁 张巨才 郑云才 尹宝雨 吴国栋 吴建志 郭庆运
蔡振义 柴文华 马天安 李富强 张俊义 苏小良 魏 亮 李泽新
邹晓薇 彭善君 韩继民 尹肯堂 王学让 蔡玉山 杨锦祥 江其虎
徐 红 谢开宏 于景丁 刘长午 贺锡达 任玉生 汤启源 照文光
刘志先

(京)新登字 063 号

责任编辑 丁国平 罗士英
责任校对 王世杰
封面设计 李长海

中国铁路机车车辆工业总公司十年

1986—1995

《中国铁路机车车辆工业总公司十年》

编纂委员会

*

中国铁道出版社出版

(北京市东单三条 14 号)

大连内燃机车研究所科技服务公司辅助工厂印

开本:787×1092 毫米 1/16 正文印张:36.5 字数:830 千

1996 年 2 月 第 1 版 第 1 次印刷

印数:1—3000 册

ISBN7-113-02271-5/Z·205 定价:125.00 元

《中国铁路机车车辆工业总公司十年》

编 纂 委 员 会

主任委员 杜景新
副主任委员 王泰文 王玉文 秦 刚 王志泉 杨安立
 贾玉申 孙 桐(常务) 朱守礼 王立刚
委 员 张庆林 傅纯力 赵润生 钱 毅 陈方平
 孙长孝 温长庚 肖胜贺 葛铁夫 周 戎
 郑昌泓 林世甲 孙 仪 张忠文 董士儒
 李建国 刘克鲜 王文有 马文斌 张洪良
 白继文 林宏迪 宋又杰 鞠在云 陈松林
 王 树 杨洪兴 张 力 陈吉贤 孙 克

《中国铁路机车车辆工业总公司十年》

主 编 孙 桐
副 主 编 王玉文 赵润生 秦明山 郑昌泓
编 辑 何大炎 林世甲 孔令宝 李统就 陈彦民
 章兴发 金列明 杨国华 刘昆山 韩建英
图 片 编 辑 李长海 佟 彬 陈 荣

目 录

序	(1)	第二节 内燃机车修理	(114)
概 述	(3)	第三节 蒸汽机车修理	(115)
大事记	(7)	第四节 客车修理	(115)
		第五节 货车修理	(116)
第一篇 中车公司沿革		第四章 机车车辆配件生产	(117)
第一章 中车公司本部	(57)	第一节 机车配件	(118)
第一节 中车公司的建立	(57)	第二节 客车配件	(120)
第二节 领导体制	(58)	第三节 货车配件	(120)
第三节 组织机构	(60)	第五章 多种经营	(121)
第二章 所属企事业单位	(62)	第一节 多经管理体制	(121)
第一节 工厂	(62)	第二节 多种经营企业	(122)
第二节 研究所	(96)	第六章 集体经济	(123)
第三节 办事处、培训部	(101)	第一节 经营方针与管理体制	(123)
		第二节 集体企业生产经营	(124)
		第三节 劳服企业的业绩	(125)
第二篇 生产经营		第三篇 科学技术	
第一章 经营战略与经营组织	(103)	第一章 科技兴厂战略	(127)
第一节 经营战略	(103)	第一节 规划目标	(127)
第二节 生产经营组织	(106)	第二节 战略实施	(128)
第二章 机车车辆制造	(107)	第二章 科学研究	(130)
第一节 电力机车制造	(107)	第一节 机构设置	(130)
第二节 内燃机车制造	(108)	第二节 管理制度	(131)
第三节 蒸汽机车制造	(110)	第三节 科研与产品开发	(133)
第四节 客车制造	(110)	第四节 科技成果	(138)
第五节 货车制造	(112)	第三章 工艺技术与材料	(145)
第三章 机车车辆修理	(113)	第一节 机械加工工艺	(145)
第一节 电力机车修理	(113)		

第二节	铸造工艺	(147)	第六节	出口内燃机车的开发	(201)
第三节	锻压工艺	(150)	第七节	内燃车型谱的研究	(202)
第四节	焊接与切割工艺	(152)	第三章 内燃动车和工程车的开发	(203)	
第五节	热处理工艺	(154)	第一节	工务内燃动车的开发	(203)
第六节	表面处理工艺	(155)	第二节	铁路工程车的开发	(204)
第七节	理化、计量、无损检测技术	(157)	第四章 地下铁道车辆技术开发	(205)	
第八节	推广应用新工艺	(160)	第一节	国内地下铁道车辆的开发	(205)
第四章 产品质量	(162)		第二节	出口地下铁道车辆的开发	(205)
第一节	机构设置	(163)	第五章 蒸汽机车	(206)	
第二节	质量方针与质量管理体系	(163)	第一节	完成了路用制造的历史使命	(206)
第三节	创优创奖和质量达标活动	(165)	第二节	出口蒸汽机车	(207)
第四节	质量攻关和质量改进	(167)	第六章 关键部件和关键技术的		
第五节	群众性质量管理活动	(170)	开发	(207)	
第六节	宣传贯彻 ISO 9000 系列		第一节	电力机车关键部件和关键	
	标准	(172)		技术的开发	(207)
第七节	机车车辆产品质量指标	(174)	第二节	内燃机车关键部件和关键	
第五章 合理化建议与技术改进	(176)			技术的开发	(212)
第一节	机构设置与管理制度	(176)	第三节	CAD/CAM 技术在机车产品	
第二节	科技活动与成果	(177)		开发中的应用	(222)
第六章 计算机应用与发展	(179)		第七章 机车技术引进与技术合作	(223)	
第一节	发展规划	(179)	第一节	电力机车技术引进与技术	
第二节	硬件配置	(181)		合作	(223)
第三节	队伍建设	(181)	第二节	内燃机车技术引进与技术	
第四节	计算机应用	(182)		合作	(224)
			第八章 机车主要零部件可靠性和		
			寿命的研究	(227)	
第四篇 机车产品技术开发			第一节	内燃机车大修周期的延长	(227)
第一章 电力机车技术开发	(188)		第二节	机车主要零部件质量和寿	
第一节	货运电力机车的开发	(188)		命的研究	(228)
第二节	客运电力机车的开发	(191)	第三节	机车主要零部件清洁度的	
第三节	交流传动技术	(192)		检测	(231)
第四节	出口电力机车的开发	(193)	第四节	内燃机车电器的更新换代	(231)
第二章 内燃机车技术开发	(193)				
第一节	货运内燃机车的开发	(193)	第五篇 车辆产品技术开发		
第二节	客运内燃机车的开发	(196)	第一章 客车车辆技术开发	(238)	
第三节	准高速内燃机车的开发	(197)	第一节	25A 型空调客车	(238)
第四节	调车内燃机车的开发	(198)	第二节	国际旅游客车	(239)
第五节	工矿内燃机车的开发	(199)			

第六节 能源管理 (363)

第七章 人事管理 (366)

第一节 机构职能 (366)

第二节 厂所领导班子管理 (366)

第三节 专业技术干部管理 (369)

第四节 后备干部管理 (370)

第五节 机关干部管理 (371)

第六节 离退休职工管理 (372)

第七节 信访工作 (374)

第八章 劳动工资管理 (376)

第一节 机构职能与管理制 度 (376)

第二节 劳动力管理 (377)

第三节 劳动定额管理 (380)

第四节 工资管理 (382)

第五节 养老保险 (386)

第九章 企业升级与科学管理 (399)

第一节 机构职能与管理制 度 (399)

第二节 企业升级 (400)

第三节 企业划型 (401)

第四节 管理现代化 (402)

第八篇 改革开放

第一章 转换经营机制 (405)

第一节 经营承包 (405)

第二节 完善厂长负责制 (406)

第三节 贯彻企业法和“转机”条 例 (407)

第四节 走向市场的探索 (407)

第二章 企业内部配套改革 (408)

第一节 劳动工资制度综合改 革 (408)

第二节 劳动用工制度改革 (410)

第三节 工资分配制度改革 (410)

第四节 干部制度改革 (412)

第五节 住房制度改革 (413)

第六节 医疗制度改革 (414)

第七节 养老保险制度改革 (418)

第三章 建立现代企业制度试点 (420)

第一节 改制 (420)

第二节 改组 (421)

第三节 控股公司 (421)

第四章 技术引进和利用外资 (422)

第一节 机构职能与管理制 度 (422)

第二节 引进技术,消化吸收 (423)

第三节 引进设备 (426)

第四节 利用外资 (428)

第五章 产品出口贸易的开创与 拓展 (432)

第一节 十年出口成果 (432)

第二节 主要出口项目 (432)

第三节 外贸干部队伍建设 (434)

第四节 重要外贸活动 (434)

第九篇 教育培训

第一章 职工教育 (438)

第一节 工人岗位培训 (439)

第二节 干部岗位培训 (440)

第三节 工程技术人员的继续教 育 (441)

第四节 职工学历教育 (441)

第五节 干部培训基地 (442)

第二章 职业技术教育 (443)

第一节 中等专业学校 (443)

第二节 技工学校 (445)

第三章 基础教育 (448)

第一节 子弟中学 (448)

第二节 职业高中 (449)

第三节 子弟小学 (449)

第四节 幼儿教育 (450)

第四章 教师队伍建设 (451)

第十篇 职工生活

第一章 职工住宅及其它福利设施 (454)

第一节 职工住宅 (454)

第二节 单身职工宿舍 (455)

第三节 职工食堂 (455)

第四节 托幼设施	(456)	第四章 纪检监察	(503)
第五节 其它福利设施	(456)	第一节 机构设置与职能	(503)
第二章 医疗卫生事业	(457)	第二节 党风廉政教育	(504)
第一节 职工医院	(457)	第三节 党内监督	(506)
第二节 职工医疗	(458)	第四节 案件检查和审理	(507)
第三节 卫生防疫及职业病防治	(459)	第五节 行政执法监察	(510)
第四节 计划生育	(461)	第五章 工会	(511)
第三章 文化体育设施	(462)	第一节 机构设置与职能	(511)
第一节 文化设施的建设与管理	(462)	第二节 组织建设	(511)
第二节 体育设施的建设与管理	(463)	第三节 职工民主管理	(513)
第四章 职工疗养	(463)	第四节 劳动竞赛与劳动保护	(515)
第一节 基地建设	(464)	第五节 职工之家建设	(517)
第二节 疗养与休假	(464)	第六节 宣传教育及文化工作	(518)
第十一篇 党群工作			
第一章 中车公司党委	(470)	第七节 女职工工作	(519)
第一节 党委组成及机构设置	(470)	第八节 职工技术协作活动	(520)
第二节 重要制度和决定	(472)	第六章 共青团	(521)
第三节 党委政治核心作用	(477)	第一节 机构设置与职能	(521)
第四节 机关党总支	(479)	第二节 宣传思想工作	(522)
第二章 组织建设	(481)	第三节 岗位建功成才活动	(524)
第一节 基层党组织设置	(481)	第四节 组织建设	(525)
第二节 厂所党委建设	(482)	第五节 少先队建设	(527)
第三节 党支部建设	(485)	第十二篇 协会社团	
第四节 党员队伍建设	(488)	第一章 企业管理协会	(529)
第五节 创先争优活动	(492)	第一节 组织机构	(529)
第三章 宣传和思想理论建设	(493)	第二节 主要活动	(529)
第一节 理论学习	(493)	第三节 《机车车辆工业管理》	(531)
第二节 思想政治工作	(494)	第二章 科学技术协会	(531)
第三节 对外宣传报道	(496)	第一节 组织机构	(531)
第四节 精神文明建设和企业文化 建设	(497)	第二节 管理制度	(532)
第五节 报纸、电视、广播	(498)	第三节 协会活动	(532)
第六节 党校	(501)	第三章 思想政治工作研究会	(533)
第七节 统战	(501)	第一节 组织机构	(533)
第八节 治安综合治理	(502)	第二节 研究会活动	(533)
		第三节 《思想政治工作通讯》	(534)
		第四章 火车头体育协会	(534)
		第一节 组织机构	(534)

第二节 管理制度	(534)	总公司的通知(铁人劳[1989]	
第三节 协会活动	(535)	98号)	(544)
第四节 业余体校	(536)	印发《铁道部关于铁路改革的意见》	
第五节 老年体育	(536)	的通知((85)铁政研字41号)	(544)
第六节 体育干部队伍建设	(536)	关于下发《关于进一步扩大机车车辆	
第五章 关心下一代工作委员会	(537)	工业企业自主权的实施意见》的通知	
第一节 组织机构	(537)	((85)铁工字93号)	(550)
第二节 委员会活动	(537)	关于印发《铁道部关于加快机车车辆	
第三节 建立青少年事业发展基金	(539)	工业改革的意见》的通知(铁政策	
第四节 工作会议与表彰先进	(539)	[1994]100号)	(552)
第六章 教育研究会	(539)	丁关根同志和机车车辆工业总公司	
第一节 组织机构	(539)	新老领导班子成员座谈时的讲话	
第二节 工作制度	(540)	(1986年1月10日)	(554)
第三节 研究会活动	(540)	铁道部部长韩杼滨在机车车辆工业	
第四节 《铁路工业教育》	(541)	总公司厂所所长座谈会上的讲话(1995	
第七章 治安保卫综合治理研究会	(541)	年7月24日)	(557)
第八章 中车公司和厂所参加的其他		韩杼滨部长与机车车辆工业系统	
主要社团组织	(542)	厂长座谈时谈话摘要(1995年	
第一节 中国铁路老战士协会	(542)	7月26日)	(561)
第二节 中国老年科技工作者协会		二、名录	(562)
铁道分会	(542)	(一)中共全国代表大会代表、全国人	
第三节 中国铁道学会	(542)	民代表大会代表、全国政协委员、	
第四节 中国内燃机工业协会、		全国总工会执行委员、共青团中	
中国内燃机学会	(542)	央委员、民主党派中央委员	(562)
第五节 中国交通运输协会	(542)	(二)劳动模范	(563)
		(三)有突出贡献的专业技术人员	(569)
		(四)厂所现职和十年中任职的领导	
		干部	(571)
附 录		三、新闻人物	(574)
一、重要文献辑存	(543)	为党旗增辉的“党义”	(574)
关于成立铁道部机车车辆工业总		长期资助山村少女上学的朴富家	
公司的决定(铁党[1986]7号)	(543)	夫妇	(574)
关于铁道部机车车辆工业总公司		舍己救人致残的好青年方俊明	(575)
改名为中国铁路机车车辆工业			

序

中国铁路机车车辆工业总公司成立十年了。这十年，在中国大地上，是改革开放大潮涌动、国民经济持续快速发展的十年，是铁路建设历史性大发展的十年；在机车车辆工业战线上，是26万职工拼搏奉献、开拓攻关、攀登高峰、创造辉煌的十年。经过“七五”、“八五”十年奋斗，生产能力成倍增长，主产品实现更新换代，产品质量稳定提高，多种经营初具规模，出口贸易大幅度增长，一批接近或达到国际先进水平的产品相继开发研制成功，机车车辆工业从根本上改变了面貌，基本适应了铁路运输的需要。

回顾这在历史上只是一瞬间的十年，爬坡，流汗，阵痛，欢乐，使我们每一个亲身经历过的人都心潮澎湃，感慨万千。我们不能忘记这段历程，这段历程使我们振奋，给我们力量，也给我们一笔财富——宝贵的经验。

正是基于这一点，总公司党委决定编写这本《中国铁路机车车辆工业总公司十年》。我们要在这本书里记载下总公司十年走过的道路，创下的业绩，积累的经验，以为后来之鉴。

这本书力图采用志体写法，重在记述事实。对某些具体事情的是非功过，让后人评说，让历史评说。

在这本书将要出版的时候，我代表总公司，向始终关心支持机车车辆工业改革发展的部领导和各司局、兄弟单位的领导和同志们表示衷心的感谢！向为机车车辆工业的改革打下坚实基础、做出巨大贡献的广大职工、离退休老同志和家属致以崇高的敬意！向为编撰、出版这本书付出辛勤劳动的同志们表示亲切的慰问！

杲景新

概 述

沐浴着改革的春风,伴和着开放的汽笛,中国铁路机车车辆工业总公司作为独立的经济实体,于1986年2月7日应运而生。从那一天起,她就带领着35个厂、4个研究所,艰苦创业,负重爬坡,在机车车辆工业发展的道路上阔步前进。

弹指十年,往事萦回。

十年前,共和国的第七个五年计划刚刚拉开帷幕,中国铁路正在为努力改变长期处于国民经济的“瓶颈”地位而奋起拼搏。铁路运输发展要求必须为之提供数量更多、性能更好、水平更高的新一代机车车辆。可供选择的路有两条:或者因袭以往的做法,耗费巨额外汇大量购买外国车;或者奋发图强,靠自己的力量迅速改变机车车辆工业的落后面貌。铁道部党组毅然地作出了抉择:把着力点建立在自力更生的基础上,制定了“密集投资、强化改造,打好工业翻身仗”的战略决策,向机车车辆工业战线职工提出了“大幅度提高生产能力和产品质量,到九十年代机车车辆全部国内自给”的奋斗目标!

中国铁路机车车辆工业总公司的前身是铁道部工业总局。我国的机车车辆工业是从修修配配起家的,最早可以上溯到1880年。在百余年的历史长河中,真正腾起发展浪花的仅仅是解放以后的时日。在经受过战火洗礼的工厂废墟上和拔地而起的新建工厂里,不仅制造了镶嵌着中国标牌的蒸汽机车,而

且制造出贴近世界水平的内燃机车和电力机车,以及各式的客车、货车。但是,薄弱的基础,陈旧的设备,落后的工艺,难以适应日新月异、飞速前进的铁路运输的需要。特别是党的十一届三中全会以来,随着国民经济的高速发展,铁路运输越来越不适应,而机车车辆工业又成为铁路运输的突出薄弱环节。因此,“打好‘七五’翻身仗”,满足铁路运输的需要就成为时代的强烈要求,也是历史赋予刚刚立足于中国产业公司之林的铁路机车车辆工业总公司的光荣责任!

十年历程,奋力爬坡。

中国铁路机车车辆工业总公司与祖国胜利完成“七五”、“八五”计划同步发展。

“七五”期间,为了扭转机车车辆工业不适应铁路运输发展的局面,中国铁路机车车辆工业总公司坚持党的基本路线,贯彻改革开放的方针,坚定地贯彻部党组关于打好机车车辆工业翻身仗的战略部署,落实“三上、两提、一服务”的方针目标,上能力、上质量、上水平,提高经济效益,提高职工队伍素质,全心全意为铁路运输服务。按照铁路发展要求,在部的统一部署下,对所属各厂所进行了专业化分工和产品结构调整,组织进行了28个重大技改、基建项目,将一些工艺进行调整,专用设备相对集中,使生产要素的组合基本合理,实行规模经营,组织专业化生产。生产力得到迅速发展,机车车辆产量大幅度增

加,产品质量稳定提高,基本适应了铁路运输发展的需要。“七五”翻身仗大获全胜!

“八五”期间,中国铁路机车车辆工业总公司乘胜前进,深化改革,强化管理,面向市场,开拓经营,贯彻“一业为主,多种经营,立足铁路,面向全国,走向世界”的经营战略,按照铁道部的统筹规划,组织各厂所面向市场,开拓经营,密切配合,同力攻关,在机客货车制造、修理和配件生产产量不断增长的同时,大功率内燃机车、电力机车,新型、双层客车,新型货车和准高速列车等铁路发展急需的新产品的开发也取得显著成效,实现了全部主产品的更新换代。“八五”再战,战果辉煌!

在“七五”大打翻身仗和“八五”再上新台阶的3650个日日夜夜里,中国铁路机车车辆工业总公司以服务运输、拓展经营为中心,动员全体职工顾全大局,深化改革,完善承包,艰苦创业,拼搏奉献,想运输之所想,急运输之所急,保运输之所需,千方百计完成各项生产任务。以内涵为主扩大再生产,对企业进行技术改造,坚持边生产边扩建,突出上高新技术、先进设备、现代手段,保证了重点改造项目迅速投产并尽快形成生产能力。依靠科技进步,以产品更新换代为龙头,改善了机车车辆产品的质量和技术状况。以全面提高企业素质为目标,推行经济承包责任制,抓管理上等级,强化基础和专业管理,努力实现管理现代化。转换经营机制,贯彻“三改一加强”方针,探索建立适应市场经济的生产经营秩序,试点建立现代企业制度。坚持两个文明一起抓,党政工团齐心协力,加强精神文明建设,发挥思想政治工作的强大威力,激励奋进精神。按照“四化”要求调整充实各级领导班子,培养建设“四有”职工队伍,发挥专业人员的潜能,增强职工的主人翁责任感,调动广大群众的积极性,使巨大的精神力量转化为克服困难、做好各项工作的物质力量。

十年发展,面貌巨变。

十年来,机车车辆产品产量大幅度增长。中国铁路机车车辆工业总公司十年共向国家提供新造内燃机车5276台、电力机车1656台、蒸汽机车1137台、客车18582辆、货车234936辆,修理内燃机车6491台、电力机车350台、蒸汽机车20944台、客车26062辆、货车483912辆,制造机车车辆配件3105.4万件套。1995年与1985年相比,内电机车制造增长103.9%,客车制造增长37.9%,货车制造增长33.2%,工业总产值增长278.1%,劳动生产率增长223.7%。

十年来,技术改造成果显著。共完成基建投资60.8亿元,固定资产达到123亿元,各类设备达8.4万多台,采用微机、数显技术改造老设备2500台,引进国外先进关键设备800多台,设备陈旧落后的状况初步得到改变,生产能力迅速增长。内燃机车、电力机车制造能力分别达到年产780台和350台,客车和货车制造能力分别达到年产2900辆和40000辆。

十年来,科学技术长足发展。共取得23项国家级科技进步奖,50项部级科技进步奖,223项总公司科技成果奖。“四新”广泛应用,技术引进已见成效,机车车辆产品的可靠性、耐久性、经济性明显提高,内燃机车厂修周期由45~50万公里延长到80万公里,客车厂修周期由4~6年延长到7.5年,货车厂修周期由5年延长到8年。通过引进技术的消化吸收和国产化,已经开发出接近世界先进水平的同类产品,取代大部分进口机车车辆。

十年来,主产品实现更新换代。共研制开发出以东风₆、东风₁₁型为代表的10种新型干线内燃机车和以GK₁型为代表的12种工矿内燃机车,并出口了以GK₅型为代表的5种新型内燃机车,开发出以韶山₄、韶山₇、韶山₈、韶山₈B型为代表的9种新型电力机车和15个车型68种新型客车、49种新型货车。1988

年,机车制造结束了生产大功率干线蒸汽机车的历史,步入了内燃、电力机车的新时代。机客货车不断推出新品种,一批接近世界先进水平的内、电机车相继问世,内燃和电力机车已分别形成系列。客车研制出25型空调车和双层车,增加了载客量,提高了舒适度。货车向多品种、重载、大吨位发展,全部生产载重60吨以上的新型全钢车,并开发了集装箱平车、家畜车、毒品车、各种罐车、长钢轨车、保温车等专用车辆。准高速列车的研制成功和在广深铁路投入运用,标志着我国铁路运输发展到了一个新的水平。

十年来,产品质量稳步提高。东风₄B型内燃机车、韶山₃型电力机车、C₆₁型货车等3种主产品获得国优金奖,D₃₅型钳夹式货车、C₆₂A(N)型货车等2种主产品获得国优银奖,有28种整机和部件获部优质产品奖,还有一批产品获省(市)优质产品奖。3个厂获国家级质量管理奖,15个厂获部级质量管理奖。

十年来,企业管理不断加强。有23个厂进入省级先进企业行列,8个厂被评为国家二级企业,1个厂被评为国家一级企业,2个厂获国家企业管理金马奖。

十年来,职工教育基础建设得到加强,教学设施明显改善。目前,机车车辆工业系统共有各类学校155所,教职职工12400多人,基本形成了门类齐全、层次配套、形式多样,可满足企业职工教育、职业技术教育和基础教育的需要,形成了基本适应机车车辆工业发展对培养人才需要的企业教育体系。

十年来,精神文明建设取得丰硕成果。党的建设、思想政治工作和各级领导班子建设得到加强,培养锻炼了一支作风过硬、顾全大局、团结进取、勇于奉献的“四有”职工队伍和廉洁奉公、联系群众、勤政务实的干部队伍。39个厂所获得省市文明单位称号,3个厂党委和1个党总支被评为全国先进基层党组织,

7个厂被评为全国思想政治工作优秀企业;涌现出16名全国劳动模范、197名部省级劳动模范和834名总公司劳动模范。

十年来,职工生活水平明显提高。职工收入平均年递增19.9%,1995年达到人均8200元。职工住房状况改善,十年共新增住宅244.4万平方米,职工居住面积人均由1985年的3平方米增加到6.3平方米。医院、食堂、浴池、幼儿园等集体福利设施增加,文化宫、俱乐部、体育场和其他娱乐场所不断扩大,34个厂所建立了闭路电视,活跃了职工的业余文化生活。各厂所在发展生产的同时,还为职工群众办了大量的实事好事,实施“送温暖工程”,搞好困难救济,解除了职工的后顾之忧,增强了企业的凝聚力,保持了职工队伍的稳定。

中国铁路机车车辆工业总公司取得的重大成就中最值得称道的是,结束了我国铁路运输长期依赖外国进口机车车辆的历史。前任铁道部部长李森茂在谈到这件事时无比激动地说:中国铁路有史以来的120多年,机车车辆主要靠进口。现在,我们结束了一百多年买车的历史,并开始有了小批量的出口。这是一个历史性的转变!近几年,机车车辆工业不仅基本满足了铁路运输需要,并有部分产品打入国际市场,十年出口成交额达到6亿多美元、创汇额3亿多美元。中国制造的机车车辆和配件已经遍及世界五大洲的20多个国家和地区的铁路线上。

今天,可以自豪地说,中国铁路机车车辆工业总公司已经跻身于世界最大的机车车辆制造公司之列,LORIC已经是闻名遐迩的世界级大公司,中国制造的机车车辆产品已经达到或接近八十年代末、九十年代初的世界先进水平!

抚今追昔,经验宝贵。

中国铁路机车车辆工业总公司所取得的成就,应该首先归功于改革开放的伟大时代,

是党的十一届三中全会确定的改革开放路线在铁路工业战线的胜利。铁道部的密集投资和强化改造,是机车车辆工业迅速发展的重要原因。“七五”期间,铁道部对机车车辆工业的投资达30多亿元,相当于此前三十年间投资总和的93.8%。“七五”翻身仗的速度之快捷,规模之庞大,不论纵向比或横向看,发展都是巨大的、惊人的!“八五”期间,铁道部继续对机车车辆工业实行倾斜政策,加大技术改造的投入,在财力相当困难的情况下,仍然确保相当数额的机车车辆购置费。在铁道部的正确领导下,中国铁路机车车辆工业总公司坚持正确的经营战略,明确每个时期的方针目标,既立足机车车辆,又大力发展多经,既满足铁路运输所需、又积极拓展路外国外市场,并吸引广大职工为此而奋斗;坚持内涵为主扩大再生产和科技兴厂,瞄准世界先进水平,注重用现代技术、装备、手段改造自己,上质量、上水平、上档次;坚持“三句话”的企业领导体制,解放思想,转变观念,充分发挥党组织的政治核心作用,不断完善厂长负责制,认真实行职工民主管理;坚持两个文明建设同步发展,加强思想政治教育,培育奋进奉献、争创一流的企业精神等等,这些则是机

车车辆工业迅速发展的可靠保证。十年历史证明,党中央改革开放路线英明伟大,部党组决策适时正确,中车公司26万职工功载史册!

展望未来,前程锦绣。

党的十四届五中全会提出了今后15年我国经济社会发展的跨世纪战略目标,一个经济持续发展、社会全面进步、充满生机和希望的宏伟蓝图已经展现在我们面前。中华民族要振兴,铁路运输要发展。为了适应铁路历史性大发展的需要,中国铁路机车车辆工业总公司将在深化改革的道路上阔步前进,改组为国有控股公司,机车车辆工业国有资产资源将得到进一步地优化配置。机车车辆工业企业将进一步转机建制,不断增强企业活力,从而使企业整体优势得到充分发挥,整体水平有较大幅度提高。机车车辆产品将接近或达到当代国际先进水平,机车车辆工业将成为国民经济发展的重要产业支柱。中国铁路机车车辆工业总公司将实现经营的多元化、网络化和国际化,成为科、工、贸、金四位一体的跨国经营的大型控股公司,迎来“日出江花红胜火”的壮美明天!

大事记

1986年

1月10日 铁道部部长丁关根接见工业总公司新老领导班子成员,并同大家一起座谈,对工业总公司如何搞好改革、经营等各项工作作了重要指示。

1月上旬 国家计委正式批准天津厂在“七五”期间进行的大中型改造项目。这次改造国家投资4600万元,其中外汇900万美元。改造之后,各型增压器将由“六五”期间年产600台增加到1800台;柴油机活塞环由13万道增加到50万道。

1月15日 铁道部党组宣布机车车辆工业总公司领导班子组成人员:何振山任党委书记兼政治部主任,黄志和任总经理、党委副书记,周翊民、杜景新、黎金刚任副总经理;周明远、赵润生任总公司政治部副主任。党委会暂由何振山、黄志和、周翊民、杜景新、黎金刚、周明远、赵润生等七名同志组成。

1月23日 铁道部转发国家计委、国家经委《关于引进铁路机械冷藏车制造技术可行性研究报告的批复》(计交[1986]第91号),批准石家庄厂从国外引进制冷机组制造技术的可行性报告。

2月7日 中共铁道部党组发出《关于成立铁道部机车车辆工业总公司的决定》(铁党[1986]7号),根据国务院批准的国家经委《关于成立铁道部机车车辆工业总公司的通知》,决定成立铁道部机车车辆工业总公司。总公司在铁道部领导下对34个机车车辆、机械、电机工厂和4个机车车辆专业研究所实行统一领导和全面管理。总公司是具有生产和经营自主权的全民所有制企业,实行独立核算,自主经营,自负盈亏,对铁道部承担经济责任。

2月24日 天津市委书记倪志福在市经委负责人的陪同下视察天津厂。在增压器、精锻、工具等4个车间详细询问了引进设备的使用情况,对该厂8年前就大胆引进先进设备并在生产中发挥显著作用给予肯定。

3月1日 铁道部教育局发出通知,批准成立铁道部永济电机工厂职工中等专业学校,规模300人,设置工业企业管理、电机电器两个专业,并在太原、西安、洛阳三个工厂设立分校。

3月4日 工业总公司政治部印发《关于打好机车车辆工业翻身仗的宣传提纲》。在机车车辆工业系统广泛深入地宣传铁道部关于铁路工业“七五”打翻身仗的部署、必要性和重大意义。