

開封電綫廠誌

一九五六——一九八五



開封電綫廠誌編纂辦公室

开封电线厂厂志编纂办公室全体人员



目 录

概 述	2
第一章 厂史沿革	4
第一节 艰苦创业 (一九五六年——一九六〇年)	4
第二节 困难与调整 (一九六一年——一九六四年)	8
第三节 发展与整顿 (一九六五年——一九八四年)	10
第二章 企业管理	16
第一节 生产计划管理	16
第二节 技术管理	20
第三节 质量管理	25
第四节 财务管理	43
第五节 设备管理	54
第六节 物资供应与产品销售	75
第七节 劳动工资	84
第八节 基本建设	94
第九节 安全技术与环境保护	96
第十节 民兵武装	100
第十一节 治安、保卫、消防	101
第十二节 经济责任制试行概况	103
第三章 职工教育	110
第一节 一九六六年前职工教育概况	110
第二节 一九七九年以来的职工教育	110
第四章 职工生活福利	117
第一节 家属住宅及职工宿舍	117
第二节 职工澡塘	117
第三节 卫生所	117
第四节 幼儿园	118
第五节 职工食堂	119

第五章 计划生育.....	123
第六章 劳动服务公司的建立与发展.....	125
第七章 党的建设.....	127
第一节 党的组织建设和党的领导.....	127
第二节 思想政治工作.....	128
第八章 工会组织与职代会.....	139
第一节 工会组织机构的概况.....	139
第二节 工会组织的发展.....	139
第三节 职工代表大会.....	143
第四节 工会财务.....	145
第五节 人民调解委员会.....	145
第九章 共青团.....	150
第十章 其 他.....	157
第一节 本厂记事(1956—1984).....	157
第二节 开封日报有关本厂消息报导部分摘抄 (1957—1966).....	163
编后记.....	169



厂 址：开封市汴京路

总机号码：22241 23338 23794 23795
23796 22256 24028

电报挂号：1122

开户银行：开封市工商银行城东办事处

帐号：2040057 20500332 20500340

概 述

开封电线厂位于开封市东郊工业区汴京路，座南向北，东临开封水厂，南临陇海路开封货站，西临劳动路；开兰、开濮公路门前而过，豫鲁交通要道所过之地；双回路供电。水、电、交通十分方便。四周地势平坦，厂内绿草成荫，花圃成片。

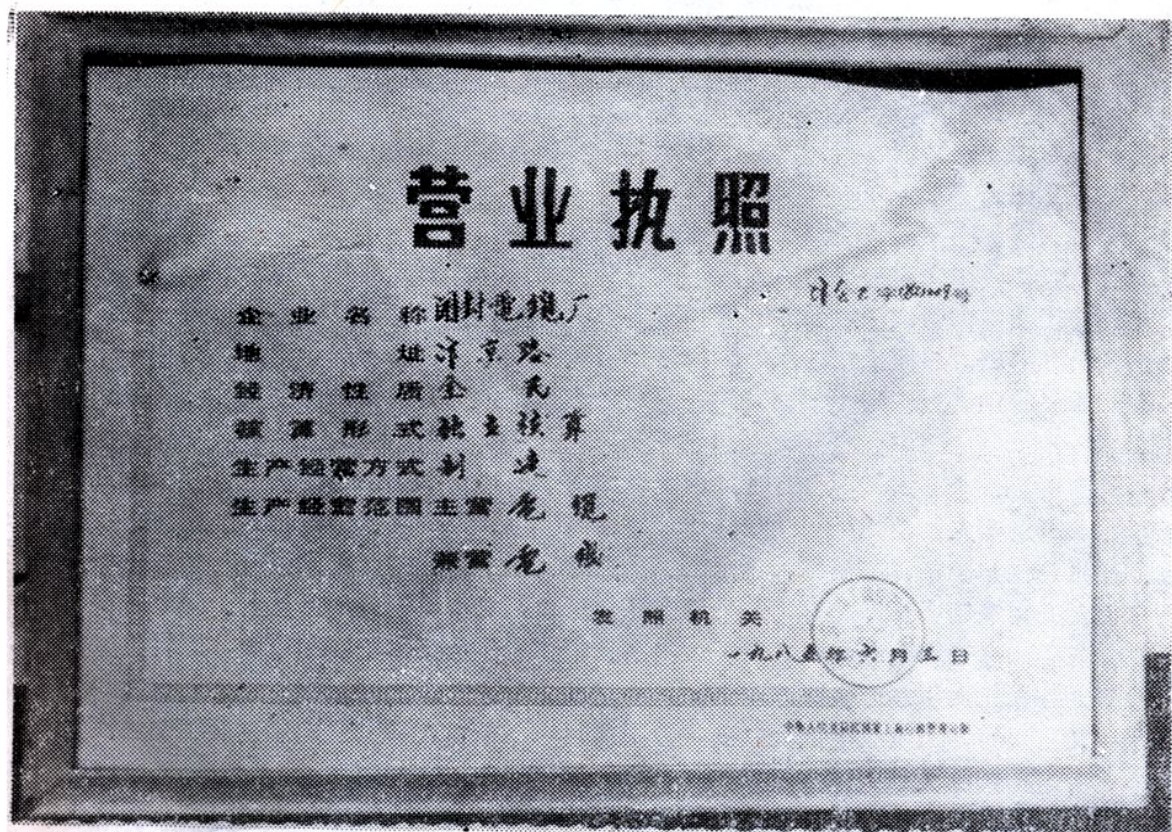
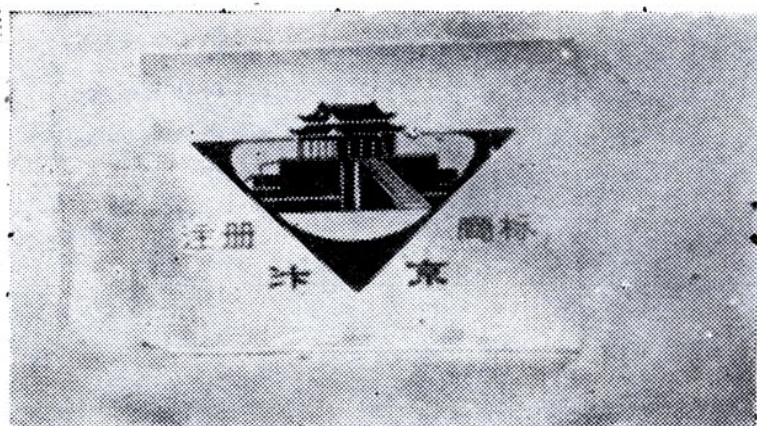
本厂前身是公私合营开封罗底铁纱厂。一九六〇年四月十八日更名为公私合营开封电线电缆厂，一九六六年十月为地方国营开封电线厂。从一九五六年四月建厂之日起，历经迁厂三次。现厂区占地总面积六万六千零四十平方米，相当于一九六〇年原厂区面积的四点五倍。厂生产区占地面积五万七千六百平方米，生活区面积八千四百四十平方米。截止一九八四年底，全厂职工一千零九十二人，其中工程技术人员三十七人，管理人员一百三十人，工人八百六十名，其他六十五人；主要生产设备一百四十五台，其中专用设备八十三台，金切机床十六台，设备复杂系数三千零五十一个，固定资产总值六百九十五万元，净值四百一十九万元；年产值一千四百零六万元；净值三百一十二万元。年产量：裸铝绞线及钢芯铝绞线一千一百吨，铜（铝）布线一万九千二百公里，铜（铝）塑料线五千五百公里，中型橡套电缆一千二百公里，电焊机线一百六十公里，其他电缆四百公里。产品分裸线、布电线、电缆三大类，共十一个品种，一百一十个系列规格。产品主要销往本省开封、商丘、安阳、濮阳、南阳、信阳等十多个地、市。部分产品远销黑龙江、新疆、内蒙、贵州、广西等省、自治区，还承担少量出口任务，部分产品还销往菲律宾、新加坡等东南亚地区。

本厂一九六〇年批量生产电线，一九六四年即为一机部电线电缆行业定点厂，是河南省最早生产电线电缆的单位，现为省机械电子厅骨干企业。多年来，不仅为本省农业、电力、水利和工业产品配套作出了积极贡献，而且为道口、周口、禹县等地电线厂培训人才，传授技术，起到了以老带新的作用。

二十五年来，坚持自力更生，电线电缆产品品种由少到多，共计生产裸铝绞线一万一千一百五十六吨，钢芯铝绞线三千零一十一吨，铝芯布线三十一万三千二百二十九公里，钢芯布电线一万零二百五十八公里，铜芯塑料线四万四千六百二十五公里，铝芯塑料线三千零八十一公里，电机引接线三千九百八十八公里，其他电缆七千公里。从建厂之日起至一九八四年底，累计上缴税利三千五百二十二万元，是现有固定资产（原值）的五倍，可建设现规模五个厂。

一九七九年以来，在党的十一届三中全会精神鼓舞下，本着“三上一提高”的方针本厂把着重点放在技术进步和产品开发方面，一九八〇年制定了“十年规划”，一九八二年七月又制定了一九八三～一九八五年技术改造和产品发展规划。一九八三年元月编制了技术组织措施和设备更新计划。八月卅日河南省技术进步、技术改造规划领导小组予改字（1983）173号文批复同意；补充设备，重型橡套、矿用电缆，全塑力缆形成生产

线。一九八三年试制成功重型橡套电缆，矿用电线两个新品种，并已通过鉴定，进行小批量生产；一九八四年又试制成功全塑力缆。为了解决设备陈旧问题，又以租赁方式购进十八台新设备（价值五十万元）。改造实现后，产品结构变化为以生产重型橡套、矿用、塑力缆为主导产品兼顾常规化产品——裸铝绞线、钢芯铝绞线及布电线，产值增长一倍，达三千万元，利润增长七倍半，达三百万元（以一九八三年为基数），使该厂成为河南省电线电缆行业名副其实的骨干企业，在四化建设中发挥更好的作用。



一九八五年五月开封电线厂改名为开封电缆厂

第一章 厂名的变更

一九五六年四月成立“公私合营开封罗底铁纱厂”，职工二十二人，生产民用罗底窗纱、自产自销。一九五七年六月，更名为“公私合营开封金属线材厂”，产品转为生产铁丝、铅丝为主。一九六〇年四月十八日，更名为“公私合营开封电线电缆厂”，电线产品开始批量生产。一九六六年十月为地方国营开封电线厂。一九八五年七月一日，又更名为开封电缆厂。

第一节 艰苦创业

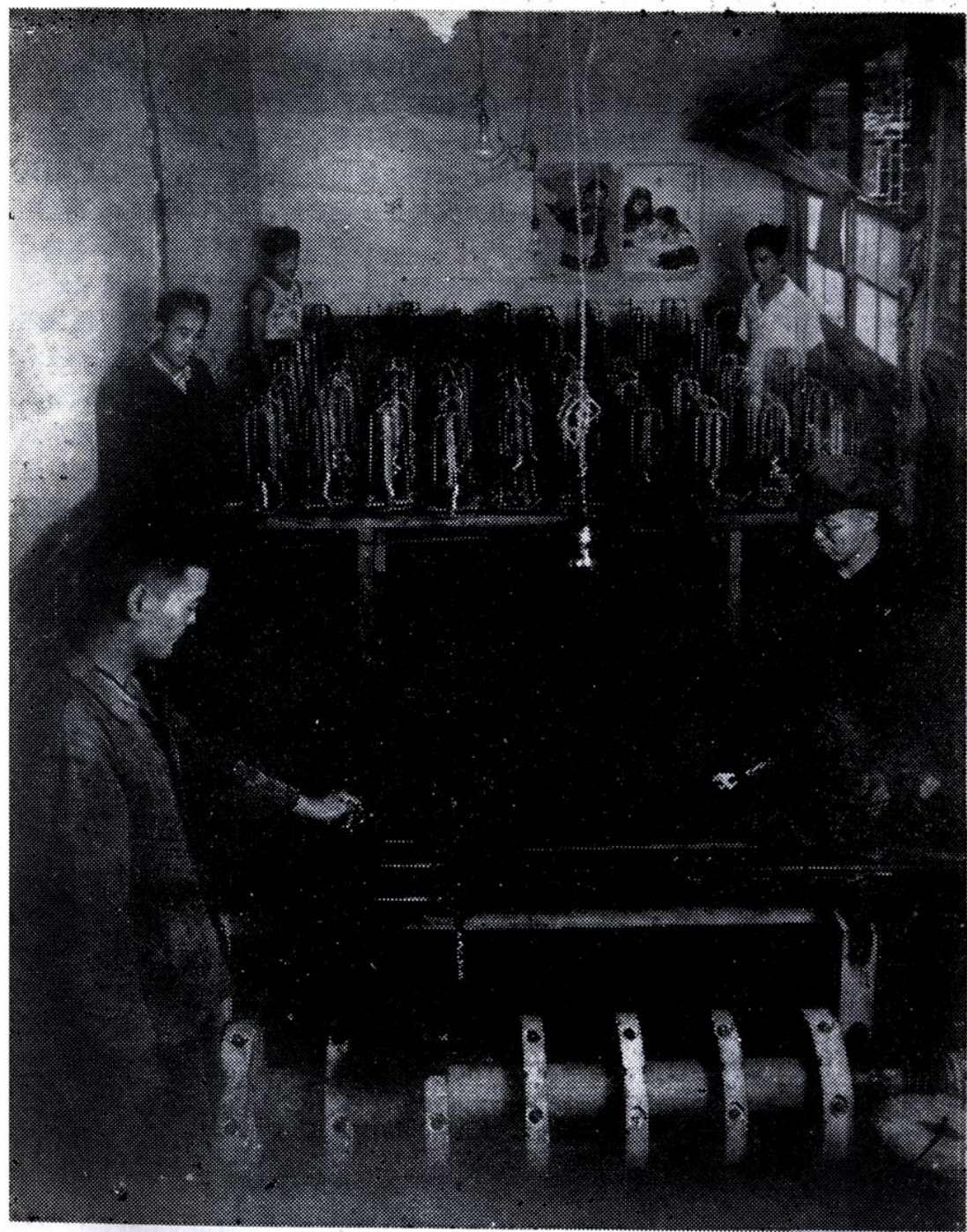
(一九五六——一九六〇年)

一九五三年，党的社会主义过渡时期总路线发表后，全国工商界和个体手工业者，积极响应党中央和毛主席的号召，走互助合作道路，接受社会主义改造。一九五六年元月，原开封“惠丰罗底厂”刘兰堂等人与“同兴”、“瑞丰”、“荣丰”、“友大”等协商合营，四月十六日被批准。因无厂房，开始仍分散在各家（厂）生产。同年九月六日，在市工业局的帮助下，集中到新街口50、51、53、56号（原门牌）院，厂名为“公私合营开封罗底铁纱厂”。全厂拥有资金一万二千六百八十四元，其中一千元属市工业局补助费。厂房十三间，约一百八十平方米，主要设备是木制的十三部窗纱机。

“惠丰”、“友大”等合营时，固定资产二千四百六十元，流动资金九千九百九十元，职工二十二人，他们是刘兰堂、焦芝宣、高广生、张少良、李贵仁、朱东海、朱东坡、王兆兰、王子良、苗培军、李永德、岳海峰、李本贵、刘兰惠、王跃荣、李哑巴等。公方代表王文耀任厂长，私方代表王耀荣任付厂长，负责供销的是刘兰堂。

合营后，分三班生产，职工积极性很高。主要产品是民用罗底和窗纱，原料主要来自天津。一九五六年总产值四万四千元，利润五千元。

一九五六年，工农业生产大发展，为了满足市场需要，一九五七年发展了铁丝、钢丝生产。当初，派人到天津学习拔铅丝技术，刘兰堂同志代表厂长，从天津“中和熔接器材厂”请来了尹书贞、吴芝圃、暴天峰师付，同时从天津带来一台镀锌机，组织起十多人搞镀锌，九月份正式投产，十月一日以开封市新产品项目向国庆节献礼。



一九五七年设备：机制窗纱打轴机

铝丝从一九五七年至一九六四年，是本厂主要产品，产品投资后，产销两旺，利润可观。一九五八年，生产铁丝一百三十五吨，铅丝一千二百零九吨，年总产值二百一十九万元、实现利润三十五万八千元。铝丝产品上市后，引起了开封市工业界人士的注意，几家小厂也陆续生产，形成竞争局面。为了提高本厂在市场上的竞争能力，全厂狠抓产品质量，在表面光洁度上与同行业相比，一度领先。

另外两项产品铜丝、铁丝，最初是为了解决罗底，窗纱原料加工问题，于一九五六年冬天，从天津请来王如意、杨振民、李志华等技术工人，组织拔丝生产。所用的拔丝罐——一个卧罐、六个立罐也是从天津买来。到一九五七年第三季度，本厂所产铁丝不仅自给有余，且开始批量出售，支援兄弟厂家，受到上级的表扬。铜丝的生产，也是从天津聘请来的李森林、王庆伏等人到厂后，从八月份正式投产的。铜丝一九五八年生产一十六点八吨，一九五九年生产一十八点七吨。

从一九五六年春到一九五八年春，短短二年时间，在市委、市政府和市工业局的领导下，全体职工在厂党支部、厂领导的带领下，积极响应党中央和毛主席关于“勤俭建国、勤俭办一切事业”的伟大号召，克服了因生产发展快、设备少、原材料不足、技术力量薄弱、管理工作没经验以及生产场地狭窄等困难，干部、职工不计报酬，忘我工作和劳动，一九五七年产值和利润有了很大提高，与一九五六年相比较，分别提高八点六倍和一十六倍，人员发展到近二百人。工人中出现了著名的先进模范李秀英同志。这两年为本厂培养和锻炼了一批生产骨干和技术骨干力量，为一九五八年夏季大发展奠定了基础。

一九五八年夏季到一九六〇年上半年，是电线厂“跃进”的年月。这二年内，厂地从新街口庭院内迁往南关新门较为广阔的场地，人员、设备大大增加，产品品种、产值大幅度上升。一九五九年，橡皮线、塑料线、漆色线等相继试制成功，一举填补了河南工业产品中三项空白。广大职工，边生产、边建设，广泛开展了增产节约和技术革新运动，为开封市工业发展作出了可喜的贡献。

随着第一个五年计划的贯彻和执行。我省工农业基本建设发展很快，特别是“五小工业”更是遍地开花；作为农田水利、电力和工业产品配套的电线电缆产品，市场上供不应求，当时生产电线电缆的只有云南昆明、上海、天津和东北少数省市，地处中原的河南，仍是一项空白。根据市场信息，国家向电气化发展的前景规划，当时的厂长王文耀、供销员刘兰堂等人，认为发展电线电缆工业前途光明。他们首先到上海、天津等地考察参观，一致决定：在扩大铝丝、铜丝生产的同时，上马电线电缆。依靠自己，走土洋并举的道路，建立开封第一家电线电缆厂。他们的计划和打算，立即取得市工业局和市五金交电公司的支持和帮助。

厂地选择。鉴于新街口厂房、场地狭窄，市政府、市工业局反复商量，将已搬迁西南郊的开封酒厂厂地和开封县汽车站作为本厂新厂址。新厂距火车站只二百多米，铁路、公路门前过，运输、装卸物资十分方便。全厂占地面积一万六千平方米，相当于新街口原场地的八倍。

人员方面。一九五七年下半年，先从开封砖瓦厂借调三十三人，一九五八年九月又正式调来二十名；一九五八年五月从中国人民解放军第四十二文化速成中学物资保证

处调来三十名。(八月正式办手续);从上海招来学工八十名(其中女工四十一名),从民劳局招本市学工二十名;以上共计一百八十三名。又从兄弟单位调来管理干部近二十名。

技术培训。一九五八年五月三日,由韩国仁同志带领一十九名刚到厂的学工,到上海明华电线厂、大来电线厂、培开电线厂、光华电线厂进行橡套线、黑皮线、塑料线、花线等技术培训。由于上海的老师付认真负责,学工刻苦努力,年底培训圆满结束。

设备方面。本厂只有拨丝设备,炼胶机、挤出机等均缺乏。为了能从沪回来就投入试制,从上海带回两台炼胶机,一台挤塑机、一台挤出机,全是上海几家电线小厂合营时废弃的卅年代的旧设备,且不配套,缺东少西。

土法上马闯新路。从上海学习回厂后,大家干劲十足,在设备少、各方面都很困难的情况下,经过反复研究,决定土法上马,试制电线。没有锅炉,就用蒸馍大锅代替,没有硫化罐,就用蒸笼蒸。正常硫化点 147.2°C ,三公斤气压,但笼蒸只能达到 100°C ,如每减少 10°C ,就需增加一倍时间。这样,每蒸一笼,就需要七、八小时。方法是:铺一层笼布,笼布上铺一层滑石粉,把线放在笼布上用锅蒸。一九五九年十一月二十四日,就用这样的土办法试制成功二、三公里橡皮线。一九六〇年元月,又相继试制成功 $7/1.6\text{mm}$ 橡皮绝缘动力线。二月三日开封日报刊登了这一喜讯。从此,结束了河南不能生产电线的历史。

为了批量生产布电线,解决设备困难,从郑州机电设备厂购来一台康尼许简易锅炉,自制纵包机,又增添了一台14吋炼胶机,开始生产硬线,逐渐又生产软线。共计 2.5mm 、 4mm 、 6mm 、 10mm 、 16mm 、 2mm 、 35mm 七个规格。

布电线的试制成功和批量生产,引起了本市和省有关部门的高度重视。一九六〇年三月,一机部第八局让本厂到京汇报工作,厂长贾金山偕同韩国仁、刘兰堂前往,受到局长、处长的热情接待。当第八局局长,听到我厂自力更生试制成功布电线时,立即让秘书发出贺电。电文如下:

开封金属线材厂:

惊悉你厂贯彻中央两条腿走路方针,土洋并举,土法上马,试制成功高分子聚合物橡皮绝缘电线,从而填补了河南省一项空白。特发此电,以资鼓励。

中华人民共和国第一机械工业部

第 八 局

一九六〇年三月×日

后又在天津召开电线电缆行业技术革新经验交流会,与会负责人专门通知本厂参加。会上,我厂作了典型发言。当时电线电缆研究所所长,中国著名电线电缆专家葛和林同志特别对本厂提出表扬,并与八机局局长到我厂与会人员住处单独座谈,还建议我厂更名为电线电缆厂,扩大电线电缆生产。

在试制橡皮线的同时,从上海学习回来的学工曹玉同志,伙同其他工人,利用从上

海培开电线厂废品堆检来的一台旧挤塑机，配上机头和机架，试制出 10×0.15 胶质线，一九五九年春，正式投产。

一九五八年春，郑大明带领袁慧敏等五位工人，到天津电线厂学习漆色线。回厂后，没有设备，自己动手制造了电炉、手摇车、漆槽、导轮等土设备。一九五九年元旦前夕，试制成功油性漆包线，以后又经过一百一十九天反复试验，于九月十五日试制成功维尼费勒克漆色线——高强度漆色线，为电动机、变压器以及无线电仪器仪表配套材料提供了重要原料，又一次填补了河南一项空白，开封日报为此进行了专题报导。为了扩大生产，修建了厂房，购置了价值三十万元的设备。以后，由于开封风沙大，产品质量不稳，省厅在工业规划时，将漆色线生产安排在郑州——现为郑州电磁线厂。一九六三年主要设备调拨郑州。

一九六〇年，生产橡皮线三百四十六公里，塑料线一百八十五公里，铝绞线九点四吨，电磁线六十六吨。新产品上市后，被抢购一空。

第二节 困难与调整

（一九六一——一九六四）

正当橡皮线、塑料线、漆色线等新产品相继试制成功、批量生产后，却迁到了国民经济三年困难时期。塑料线首先迁到塑料供应困难，于一九六一年被迫停产。全厂产值从一九六〇年的四百五十一万八千元下降到一九六一年的一百七十九万二千元。一九六四年又因经营管理不善，造成亏损三十四万二千元。从一九六一年~一九六四年，我厂经历了困难时期，全厂职工精简调整为三百九十一人。

一九六一年，在完成上级下达的生产任务的同时，积极响应党中央关于加速恢复发展农业生产的号召，清理仓库积压物质，利用边角料，制造铁筛、元钉、铁皮钉、铁耙等小件产品，以实际行动支援农业第一线，受到了上级的表扬，开封日报也进行了报导。全厂职工在党中央、毛主席的领导下，发扬工人阶级主人翁精神，艰苦奋斗，努力克服原材料不足，生活上低标准困难，生产上厉行节约，生活上种植荒地，增加付食、蔬菜，保证职工身体健康，生产正常进行。为了克服资金少，设备简陋、燃料不足等困难，没有煤，涂腊锅就用柴火烧；锯胶机没有买到前，用人工拉锯办法，一块块地切割，一块胶锯下来，累的满身大汗。职工不怕苦，不怕累，表现了高度的政治觉悟。

为了减轻国家负担，在上级党组织的领导下，本厂认真贯彻执行“调整、巩固、充实、提高”的八字方针，全厂进行了调整，其中四十名农村来的职工返回农业第一线，另外百余名职工陆续调往兄弟单位。一九六二年八月二十五日，市精简领导小组，对本厂三减（减人、减粮、减钱）进行了验收，并发给本厂精简验收合格证书。在行政设施上，由原来五股两车间，改编六股一室三车间，厂党支部改为厂党总支建制，加强了党的领导。

经过一九六二年调整，一九六三年生产有所好转，裸铝线增产百分之二十一，完成

九十七吨，（一九六二年为五十二点五吨），十二月，橡皮线恢复了大量生产，产品恢复了签定。裸线材料损耗下降百分之二点二一。全年产值较一九六二年提高百分之二十八点八七。但是，作为当时主要产品的镀锌铅丝，却因销路迂阻和质量问题，造成产品积压。截止一九六四年六月底，积压二百四十三吨，其中等外品二百二十二吨，价值二十多万元。鉴于这种情况，局党组于一九六四年七月派人到厂调查。

调查组认为造成亏损的主要原因是：

1、技术管理混乱，产品质量不稳。裸铝线基本上稳定在一等品，利润大，销路好，但任务小。布线为二等品，利润小，甚至亏损。镀锌虽有任务，但销路不畅，检验设备不全，仓库保管条件差。主观方面，技术力量薄弱，技术管理形不成体系，指挥不灵。工艺操作规程不切合实际，缺乏工艺管理制度。修配力量薄弱，维修技术水平低。当时各种设备一百九十一台，使用的七十七台，其中百分之九十实际是带病运转。

2、计划安排脱离实际。月度计划不是按生产任务、工序安排进度，调配劳力、均衡生产，而是粗线条定任务，由车间自行安排计划。调度工作与实际生产脱节、与供应销售脱节。即使在生产任务少的情况下，也不能集中生产。

3、非生产性人员多，干部力量配备不合理。职工三百八十六人，其中管理干部五十二人，勤杂人员四十九人，两项占全员的百分之二十六点一六，而且在五十二名管理干部中，厂级和中层干部就有二十二名，占全体干部的百分之四十二点三，指挥者多，实际工作者少。由于原始记录不准、不全，每日产品入库数目不清，月终，车间仓库、生产、财务四家为澄清产品需要核对二、三天。

4、经济核算思想薄弱，财务管理混乱，浪费严重。在原材料上，铁盘元进厂后，不是根据生产任务发料。不管进多少料，都是一次性的拨给车间，生产时就用，缺线就提，月终余多余少不退料，材料消耗大。以镀锌（吨耗）铁盘元为例：天津铁丝三厂为一千零一十七公斤，本厂一千零五十四公斤；盐酸：天津五元二角（盐酸一十七公斤、酸硫四公斤），本厂耗一百九十九公斤；煤：天津三百四十公斤，本厂耗一千一百一十三公斤；锌：天津为二十五公斤，本厂耗三十一公斤。仅以上四项，高于天津八十三元四角。在开支上不合理。因占用自有资金超额，被罚近二万元，路明用电和水费开支过大。收支无计划，厂长见条就批。盐酸库存一百二十点二三吨，价值二万五千元，而月耗五点六吨，可用二十一个月。

5、在生产管理上，贪大求洋，镀锌工序嘴小肚大不配套。

另外在客观方面，本厂铅丝一直是市五金公司包销，后来市场铅丝供过于求，公司对产品更加挑剔，稍有毛病，就作等外品退回本厂；在款项上，是销了货才付款，致使本厂亏损已成定局。

鉴于以上情况，停止了铅丝生产，在全厂开始全面整顿，年底党政主要领导进行了调整，本厂掀开了新的一页。

第三节 发展与整顿

(一九六五——一九八四)

(一)

一九六四年底至一九六五年初召开的第三届全国人民代表大会宣布：调整国民经济的任务已经基本完成，整个国民经济将进入新的发展时期，要努力把我国逐步建设成为一个具有现代农业、现代工业、现代国防和现代科学技术的社会主义强国。在上级党委和厂党总支领导下，本厂广大职工以同行先进单位为榜样，广泛地开展增产节约运动，年产值、年利润大幅度地上升。一九六五年——一九六九年内上缴税利共达九百二十七万三千元，相当于六十年代前五年的十倍。（一九六八年开始，电线产品降低百分之十，利润有所下降）。专用设备和维修力量大大加强，一九六七年钢芯铝绞线投产，一九六九年塑料线也恢复了生产，产品增加到近二十个规格。在此基础上，厂革委会制定了一九六八年——一九七〇年三年规划方案。该方案主要包括：增加产品、扩大生产规模、更新设备和厂地搬迁。计划投资费二百六十二万元。由于受左的思想影响，有些项目脱离实际，又正值动乱时期，该计划只部分得到实现。

该阶段主持党、政工作的是年富力强的胡振军（总支书记）、戴金贵（厂长）。

为了解决专用设备问题，上级从贵阳电线厂调拨两个十模、二个九模拨丝机，两部十四吋炼胶机。同时发挥本厂力量，自制和改造各种设备，其中有纵包机二台，辗页机、涂腊机等，并购置了拉力试验机等质量测验器械。为解决小线编织和劳动力不足问题，与南关区协商，成立了“三八红旗厂”，编织小型布线。在学大庆的过程中，厂党总支向全厂职工提出向三个“一”进军的口号，号召职工鼓足干劲，力争上游，为实现一万公里电线、一千万元产值、一百万元利润而奋斗，一九六六年，年产值七百七十万元，裸铝绞线五百二十六吨，布电线一万六千零八十公里，年利润二百三十七万元。与十年前相比，增加利润二十八倍，产值一十七倍。本厂一跃成为开封市产值高，利润大的重点企业。

一九六六年后，虽然厂党政领导受到运动的冲击，生产受到损失，（一九六七年七——九月，因市内武斗停产一个多月）。但由于广大职工生产积极性较高，一九六七、一九六八两年，仍分别取得九百二十八万五千元、九百零二万一千元产值和八十四万一千元、一百二十五万一千元利润。

六十年代后半期，是本厂历史上的“黄金岁月”。这首先和当时河南工农业发展形势有密切关系。河南“五小”工业的发展，给电线电缆工业开辟了广阔的市场。电线产品，主要原材料由国家供应，产品包销，销路好，利润高。同时在主观方面，领导班子年富力强有事业心，管理工作抓的紧，职工队伍素质较好，骨干力量是经过较好培训、困难时期经过锻炼的青壮工。在技术方面，电线产品初期遇到的工艺、质量问题解决的较好，其它费用开支也较少。

由于左的思想影响，派性干扰，无政府主义思想泛滥，进入七十年代后，年利润逐渐呈下降趋势，主要问题表现在：产品质量不稳定，原材料浪费大，费用开支增大，管理工作混乱。一九七六年，党和国家主要领导人周恩来、朱德、毛泽东相继逝世，“四

人帮”活动猖獗，本厂生产、工作处于半瘫痪状态，全年产值仅二百九十五万元，实际亏损达一百多万元。

(二)

一九六八年春，为了解决铝杆加工长期依赖外地的问题，厂革委研究扩建熔铝，压延车间，经市革委计划组（计委）和省革委综合组批准，决定在本市东郊工业区建立新车间。一九六八年七月动工，一九六九年国庆节前夕试车成功，土建和设备安装进展迅速。其中车间主体建筑面积二千一百八十八平方米。变电房二百平方米，仓库（含礼堂）三千一百七十八平方米。

熔铝压延车间的建成与投产，为扩大裸线生产和布线生产提供了条件。一九七二年六月市计委又批准了建造裸铝线车间的计划，一九七二年十月动工，一九七三年十二月竣工，共计占地面积二千七百五十四平方米。一九七四年元月，市革委又批准建造布线与塑线车间和锅炉房，同意本厂全部迁往新厂的计划。一九七七年，完成了布线（塑线）车间五千四百平方米和锅炉房四百平方米的施工任务，同时又建立了幼儿园、职工食堂、职工澡塘等福利设施。一九七八年，新门关至东郊的搬迁工作全部完成。

新厂房的建成与投产，不仅解决了生产场地狭窄问题，而且职工劳动条件和生活福利也得到一定的改善。从一九六八年至一九七七年，十年内，建筑厂房一万八千六百平方米，除省、市投资四十五元外，其余全是自筹。

(三)

十月动乱，给电线厂带来严重后果：产品质量不稳定，原材料浪费大，管理制度不健全。同时，人员、规模不断扩大，未经严格训练的青工大量涌进，许多老工人陆续退休或离开原生产岗位，职工素质发生变化。一九六六年，全厂职工（年终平均数）三百零七人，一九八一年已达一千零四十四人，三十五岁以下的青工占半数以上。过去产品，国家包销，现逐渐转向自销为主；产品品种，二十年基本未变。电线厂利润多年来居同行业一般水平之下。一九七七年，在徐州召开的全国亏损企业（年亏损额在四十万元以上）电线电缆行业与会者唯我一家。一九七八年，同行业抽查本厂塑胶线、裸铝线、铝芯布电线，合格率分别为百分之六十、百分之四十。次年再次抽查，裸铝线、铝芯布电线合格率均为零。

在上级党委和厂党总支的领导下，为了恢复和发展生产，我厂在各方面都作出了一定的成绩，主要是：

（一）加强组织纪律性，发展安定团结的大好形势。一九七七年、一九七八年开展了“三大讲”活动，反对派性，加强党性；党的十一届三中全会会后，开展了形势教育；以后又多次开展“五讲四美三热爱”活动，加强对青工的法纪教育，全厂生产秩序大大好转，形成了全厂团结一致干四化的良好局面。

（二）坚持文明生产，搞好环境卫生。为了改变生产环境，克服脏、乱、差现象，首先从整顿物资开始。一九七九年组织干部义务劳动，将钢材、设备搬迁，归拢入库，

其他仓库按大庆的物资管理办法进行了盘点和整顿，解决了由南厂刚迁来的物资堆放混乱现象。同时，几年来清除垃圾四百多吨，安装马路花圃栏杆六百米，建立花坛七个，计约二百三十平方米，植树二百八十一棵，各种花草近万株。在环境卫生方面，采取了周末检查评比制。本厂的美化，净化程度有很大提高。

(三) 提高产品质量，建立了厂、车间两级全面质量管理机构，广泛开展了 TQC 活动。一九八一年，电炉班被省机械电子厅授予“信得过”班组光荣集体，一九八四年建立了十一个 QC 活动小组。一九八三年、一九八四年连续两年入库成品抽查合格率均为百分之百。铜芯塑料线一等品率一九八四年达百分之八十五。(一九八五年被评为省优质产品。)

(四) 为了解决设备老化，品种单调问题，从一九七八年以来共购置新设备近五十台，截止一九八四年，设备固定资产(净值)四百一十三万元，比一九六八年增加近一倍。还自制 3 Φ 150 连硫大型机组。武装了拨丝、布线、橡栏、塑料等车间，淘汰了许多旧设备。一九八三年、一九八四年，在技术人员和广大职工的努力下，试制成功重型橡套电缆、矿用电缆和塑力缆三个新产品，为改变电线厂产品结构创造了条件。

具体情况如下：

一九七九年以来，在党的十一届三中全会精神的指导下，认真贯彻“调整、改革、整顿、提高”的八字方针，在企业管理、产品质量、品种开发、设备更新等方面，取得了一定的成绩。

本厂的整顿工作，是中央提出全党中心工作转向经济建设上来之后开始的，按照一机部提出的企业验收十二项标准，从抓文明生产入手，以提高产品质量为中心，制定岗位责任制，加强企业管理工作。一九七九年六月至九月，初步建立健全了从厂长到生产工人，从科室到车间班组各项岗位制度；技术部门修订了工艺操作规程、质量检查制度、设备管理制度，特别强调质量“自检、互检、专检”制度，采取有奖有罚措施。由于领导重视了管理工作，一九七九年，产值计划一千万元，实际完成一千一百二十三万九千元，超计划百分之十二点三；产品产量方面，六种产品，多年来第一次全面完成计划；裸铝线计划七百五十吨，实际完成七百五十五吨；铝芯布电线计划一万九千六百三十公里，实际完成二万零一百七十五公里；铜芯布电线计划三百六十公里，实际完成四百三十三点六公里；塑胶线计划四千二百公里，实际完成四千六百七十八公里；电机引出线、焊把线也都超额完成计划。产品质量，从第三季度起，成品和在制品都有很大提高，十月份，本厂进行了自检，十一月底至十二月初，由一机部电工总局、上海电缆研究所及同行业厂组成的检查团，到本厂抽查了裸铝绞线、铝芯布电线、铜芯布电线三种产品，合格率分别为百分之八十、百分之一百。年利润计划二十六万元，实际完成三十万零五百八十元，超额百分之一十七点六。

进入八十年代，随着国民经济的调整与改革，市场调节作用逐渐恢复和发展，企业由生产型逐步向生产经营型过渡。本厂由于原材料消耗偏高，管理工作跟不上形势发展，部分产品销路不畅，造成产品积压。裸铝线几年来都是微利，主要收入是销售时用户未交回的木线盘款项。由于市场竞争的结果，外省、市电线产品打入本省市市场，均没有木线盘款项，本厂被迫也取消了该项收入。仓库产品库存高达二百五十万——三百五十

万。为了减少积压，打开销路，也仿照一些单位的办法，给用户回扣百分之一——百分之五，并且负责运输。这样一来，每年因回扣一项就大大冲销了利润，仅一九八三年一年，回扣款就达四十四万元，年利润只二万八千元。

为了提高经济效益，提高竞争能力，适应变化了的经济形势，一九八三年采取了以下措施：在部分车间开始试行经济责任制，学习首钢经验，加强企业管理；设立总工程师办公室，进一步落实知识分子政策；在生产销售方面，以销定产，并对销售人员采取了有利于调动积极性的责任制。在原料紧缺的第四季度，党、政主要领导，多次找有关单位和上级领导机关，解决了停产待料的危机，创造了历史最高记录——年产值一千四百五十六万元，利润回升到三十五万四千元，销售收入一千四百七十八万元，比计划提高百分之五点六，销售利润比上年提高百分之二点三七，库存下降五十五万元，百元产值占用流动资金由上年的五十三元下降为四十三元八角，各种费用减少三十四万二千元，比一九八二年下降百分之一十三点五三。在新产品开发方面，自力更生完成了重型橡套电缆和矿用电缆的试制任务。

一九八四年，为了迎接企业验收，五月份，由重工局委派的咨询团首先对本厂各条线进行了广泛的检查研究，通过咨询报告，剖析了本厂存在的问题，并提出了宝贵建议，为本厂企业整顿创造了有利条件。全厂职工更加明确了“上品种、上质量、上水平降成本，提高效益”的企业管理方向。六月份，调整了科室、车间领导班子，起用了部分年轻干部。由企业管理办公室牵头，加速了各方面验收准备工作，并进行了自检。十月，经上级检查验收，五项整顿验收合格，十月十二日正式颁发了合格证书。

