002155

长沙钢厂志

第二卷

1983-1985

长沙钢厂志

第二卷

1983-1985

前　言

《长沙钢厂志》第二卷在厂庆三十周年前夕编辑出版了。志书记载了长沙钢厂1983年到1985年的全部历史，反映了在党的十一届三中全会正确路线指引下企业在曲折中前进的眞实画面。

本志书沿用第一卷的篇章结构，只在其中作了少许技术处理，或增删、或合并；力求使志书结构合理、归属得当、排列有序、层次分明、标题准确，眞正起到“资治、存史、教化”的作用。

编志过程中，编辑人员再度重温了中共中央《关于建国以来党的若干历史问题的决议》，并深刻领会上级修志部门的有关指示精神。在收集资料时“以十当一”；在选取资料时“以一当十”，运用有价值的资料客观、全面、眞实地反映长钢三年发展的全貌。但由于编者水平有限，时间仓促，错误疏漏之处在所难免，恳切希望读者指正。

还需说明的是，在修志过程中自始至终得到厂领导的关怀和支持。同时，许多老干部、老工人及有关方面的工作人员为志书的编写提供了大量有价值的材料，在此一并致谢。

长沙钢厂修志办公室

一九八八年一月

目　录

第一章　概况……（1）
第二章　生产建设……（5）
　第一节　炼钢……（5）
　第二节　热轧型钢……（11）
　第三节　冷轧带钢……（18）
　第四节　冷弯型钢……（19）
　第五节　机修……（21）
　第六节　型铸……（24）
　第七节　动力……（26）
　第八节　基建维修……（29）
　第九节　运输……（31）
　第十节　集体企业……（32）
第三章　企业管理……（37）
　第一节　计划管理……（38）
　第二节　技术管理……（43）
　第三节　设备管理……（47）
　第四节　质量管理……（50）
　第五节　物资管理……（53）
　第六节　劳动工资管理……（55）
　第七节　财务管理……（59）
　第八节　安全管理……（62）

第四章　党群工作……(65)
第一节　党的建设……(65)
第二节　行政管理系统……(74)
第三节　羣众组织……(75)
工　会
共青团
民　兵
科　协
技　协
第四节　治安保卫……(86)
第五节　职工教育……(89)
第五章　生活福利……(92)
食　堂
宿　舍
保健站
幼儿园
离退休办公室
大事记（1983—1985）……(97)

试读结束，需要全本PDF请购买 www.ertongbook.com

第一章 概 况

1983～1985

长沙钢厂自1958年建厂，已走过了二十八年的历程。随着国家社会主义事业的蓬勃发展，长沙钢厂已建成为一个初具规模的、具有一定冶炼轧制生产能力的中型全民所有制企业。

1985年底，长沙钢厂职工人数为2259人，其中全民所有制职工1940人，集体所有制职工319人。全厂有8个生产车间，1个集体企业（下设两个车间）和26个管理科室。为安排待业青年和职工家属就业，还设立了劳动服务公司和钢青商场。

在全体职工中，有女职工511人，党员462人，团员252人，工会会员2205人。具有中专（含同等学历的）以上文化程度的199人，工程师24人，助理工程师27人。

1985年末，长沙钢厂有固定资产原值2330万元，固定资产净值为1668万元；有房屋建筑面积97937平方米，其中生产厂房面积为69218平方米，职工住宅面积为28719平方米；有生产设备2137吨，载重汽车17辆，金属切削机床89台，锻压设备36台，铁路专线2.04公里。年生产能力为：电炉钢锭25000吨，热轧钢材135000吨，焊管15000吨，钢窗100000平方米，锚杆300000套，氧气180000瓶，此外还具有一定的铸造和机加工能力。

1983年至1985年，长沙钢厂累计完成工业总产值7215万元。生产电炉钢锭7763吨，热轧钢材105188吨（其中包括高频焊管22833

吨，冷轧带钢554吨），锚杆2633723套，钢窗106105平方米，氧气297000瓶。向国家上缴税利620万元。

1983年以来，长沙钢厂在党的十二届三中全会精神指引下，根据城市经济体制改革出现的新形势，从抓企业基础管理入手，挖掘企业内部的生产潜力，不断加强技术改造，采用新工艺；结合市场供求情况，调整产品结构，开发新产品，增强企业在市场上的生存能力和竞争能力，使企业的生产、经营、管理等方面的水平有了新的提高，促进了精神文明和物质文明的建设。

从1979年开始，长沙钢厂一举扭转了长期亏损的局面，已连续七年盈利，向国家提供了2680万元的税利。但建厂以来，企业在供产销等方面缺乏长远规划，存在着生产资料和能源供应等问题，企业组织生产往往受到很大程度的限制，增加了企业经营管理的难度。主要产品成本高、消耗大，竞争能力不强。企业本身的生产潜力没有充分发挥出来。1982年以后，长沙钢厂把工作重点主要放在抓内部管理，建立健全各种规章制度，运用经济手段，加速企业经营管理水平的提高上来。在贯彻《中共中央、国务院关于国营工业企业进行全面整顿的决定》文件的基础上，企业着重抓了领导班子、经济责任制、劳动纪律、劳动组织和财务整顿这五个方面的工作。1983年，对企业全面整顿工作认真进行了分析、研究，对照验收标准，逐条逐步完善、落实。年底，建立和完善了全厂10个车间和21个科室的经济责任制，制定班组（工段）岗位责任制622个，加强了对原始记录和统计工作的管理，统一了格式。1983年底和1984年初，厂部对全厂各种规章制度进行修改、完善，经过上下几次反复讨论，建立了一整套企业生产经营管理的制度。在行政方面的规章制度有《厂长工作条例实施细则》、《职工奖惩条例实施细

则》以及计划、财务、技术、设备、质量、劳资、物资、安全、保卫、运输、基建、教育及生活福利等制度共15个；在政治工作方面的有《基层组织工作条例实施细则》、《职代会工作条例实施细则》和组织、纪检、宣传、工会、共青团、民兵等制度8个。这是长沙钢厂建厂以来第一部比较系统、全面的企业法规，使企业各项工作初步做到了有章可循、有法可依。

长沙钢厂是长沙市列入第一批企业整顿验收的单位之一。1984年，厂部继续加强对企业整顿工作的领导，组成了九个专业小组，分线按职责落实每一项工作。由于从1983年下半年起，企业生产严重缺电，造成生产车间部分或全部停产。1984年一季度供电情况也仅为满负荷的11%，影响了企业的经济效益，企业整顿验收被迫推迟。

为提高企业的经济效益，运用经济槓杆来调节企业的生产经营活动，1984年7月，长沙钢厂对所属全民带集体性质的钢材制品厂实行“脱勾”。钢材制品厂在经济上实行单独经营核算，解决了全民和集体两种不同所有制的混岗问题。8月，根根国务院《关于进一步扩大企业自主权的暂行规定》，对全厂8个车间实行自负盈亏、独立核算。车间职工工资和奖金上不封顶、下不保底，使整顿、改革工作有了新的突破。1985年，经厂七届四次职工代表大会讨论通过，决定从4月份起试行职工工资同车间产量挂勾，即吨位工资含量包干，结合考核消耗、质量、车间经费等经济技术指标的办法，继续推行经济体制改革。8月，长沙市委对厂领导班子进行了调整、充实，使领导班子更加年轻化、知识化。9月，厂部对全厂经济责任制再次进行修改，决定对全厂各科室和辅助生产车间采取联责、联产计酬的考核办法。经济责任制的贯彻、落实，初步

打破了企业的大锅饭，克服了平均主义，调动了职工的积极性，出现了管理带生产，生产促管理的局面。同月，经市冶金机械局和市有关主管业务单位组成的企业整顿检查验收小组检查验收，全部达到验收标准。10月，由长沙市人民政府颁发了企业全面整顿合格证。

三年来，长沙钢厂为了求得企业的生存和发展，针对国家安排的生产计划不足，原材料、电力、燃料供应紧张及价格上涨等不利因素，加强对企业内部的技术改造工作，以适应市场的变化。1983年4月，自筹资金在二轧钢车间上马φ520轧机工程。经过几个月的改造后，二轧钢车间可对150m/m以下方坯一次成材，可对200m/m方坯和6吋、8吋、钢锭进行开坯，大大提高了对资源的适应能力。同年7月，经长沙市计委、市经委批准，自筹资金89万元，新上五吨电炉一座。1984年底试炼，1985年正式投入生产，为缓和轧材“无米之炊”的矛盾起到了一定作用。

长沙钢厂在提高传统产品产量和质量的同时，注意开发新产品，试制了新产品锚杆和冷轧带钢等。1983年，新产品锚杆形成了一定生产能力，逐步打开了市场，并获国家经委颁发的优秀新产品“金龙奖”。三年共生产263700套。冷带车间生产了3×145m/m、1.2×80m/m、2.5×100m/m等规格的冷轧带钢554吨。

随着生产的发展，长沙钢厂职工生活也逐步有所改善。三年中，职工普遍晋升了工资，新建了面积为3000多平方米的职工宿舍和一个液化气站，其他生活福利设施也较以前有了一定的提高、改善。

第二章 生产建设

第一节 炼 钢

一、简况

自1979年7月停止转炉炼钢转产钢窗后，长沙钢厂一直依靠调坯轧材。但因计划供应坯源严重不足，自筹计外坯（锭）又极为困难，且质次价高，加之运输不及时，经常造成“等米下锅”的困境，严重影响预定的经济效益目标的实现。成为工厂生存和发展道路上的潜在威胁。为此，经过周密调查，全面权衡，长沙钢厂制订了电炉技术改造的方案，恢复电炉炼钢生产，弥补坯源不足，缓解“无米之炊”。具体做法是利用原转炉炼钢车间（80年—83年此车间生产钢窗）厂房及辅助设备，兴建一座较为先进的五吨全液压传动、高架式电炉。建成后年产钢能力为25000吨，从而形成一定程度的坯源自给能力。此方案经由市冶金机械局上报市计委和市经委，1983年7月5日，方案得以批复，并同意改造工程所需资金由长沙钢厂在保证完成国家下达利润计划的前提下，以补偿贸易的方式解决。该工程总投资额为89万元，实耗资为77万元。

为加快工程的实施，经厂部研究决定，成立炼钢电炉工程指挥组，负责指挥全面改建施工；并同时着手钢窗车间的搬迁工作。

（转炉炼钢停产后，炼钢车间厂房被用来生产钢窗。1983年，由于电炉炼钢上马，将钢窗生产设备搬迁至钢制厂原小轧车间由钢材制品厂组织生产。搬迁工作9月开始，次年4月结束。

1983年，钢窗车间在生产空腹钢窗的同时，完备了实腹钢窗的生产流程。从原来生产空腹钢窗改为生产实腹钢窗，顺利完成“空改实”。

1983年，钢窗车间共生产钢窗41736平方米。

1983年，钢窗车间由刘一苏任车间支部书记，朱简文任车间主任，吴光明任车间副主任。）

全部改建工作，从1984年3月开始至12月13日全面试车，历时10个月。同年12月28日，长沙钢厂第三次恢复炼钢生产。

二、工艺方案设计内容梗概

车间布置类型：采用高架式横向排列。先上左操纵电炉1座（留1座右操纵电炉位置，备今后扩建），平台高度4米，面积200平方米，液压站设在变压器及操纵室下层。

炉子结构形式：采用HX2—10型电炉炉体及传动设备，配用4000KVA/6电炉变压器，全液压传动（介质：乳化液），旋转式炉盖。炉顶装料，并用电液式自动调节装置进行电极自动控制。活炉座，使用备用炉，整体吊换炉体（炉壳直径ϕ3500m/m），组成5吨电炉一套。

冶炼工艺及钢种：以氧化法为主，采用熔氧结合快白渣操作方法，强化冶炼。装入量为每炉14—16吨，根据废钢情况，每炉装料2—3次。炉前设机械加料及补炉装置，以改善操作条件。投产初期以冶炼10#—70#碳素钢为主，待技术熟练，操作稳定后，可冶炼低合金钢或高合金钢等各种钢种。

浇铸工艺：浇铸工艺采用下铸法。钢包采用滑动水口装置，其容量为18吨。喷油烘烤，使用24支矩型平板。每炉钢浇两块板，计

试读结束，需要全本PDF请购买 www.ertongbook.com

浇48支钢锭，总重量为14—18吨。

筑炉工艺：采用焦油镁砂碱性炉衬材料筑炉和补炉，炉身全振动整体成型。炉盖水冷圈内砌高铝砖炉顶（砌加料孔），出钢槽采用大块砖。

供氧方式：由长沙钢厂制氧站150m³/小时制氧机2台供氧。氧气纯度为99.2%。加压至25—30公斤储入中压罐内，敷设输氧管至炼钢车间，减压到6—8公斤使用。吨钢供氧量可保25—30立方米，每吨可节省冶炼电耗70—80度。

冷却方式：设冷却水池（储水量为900吨），由水泵供水，循环使用。采用自来水水源，不另作水质处理。变压器采用油水冷却器强制循环冷却，以提高输出功率。使用水冷电缆，炉体结构局部水套冷却。

除尘方式：采用炉外收烟除尘。收集装置由电极孔水冷烟罩，炉门水冷烟罩组成，其废气经管道导入平面旋风除尘器（干除尘）——文式管（湿除尘）——鼓型脱水器（脱水处理）。进入除尘抽风机，经由35米烟囱排放。

由于资金不足，炉衬材料的更改，因此原设计方案中的筑炉工艺、富氧冶炼工艺、除尘方式等项未能实现。

三、筹办及施工

1. 电炉改造工程于1983年年初开始筹办。通过认真调查，全面了解了废钢资源情况：长沙市每年收集的废钢铁除上交和留用外。可供12000吨，除此之外，供销土贸系统民间收购废钢全年可供20000吨，长沙钢厂尚能自给3—4千吨。根据供电情况，改造后的五吨电炉年产量约12000吨，耗料最多是14000吨左右。因而废钢

供应有余。

2. 组织以工程师钟生羣、金建球等为首的专业技术人员对该工程进行技术考察，收集了大量的资料。在此基础上，1983年3月，提出了可行性调查报告和改造工艺方案。5月向市冶金机械局呈报了《关于电炉技术改造的请示报告》，申述电炉改造的原因，有利条件、改造内容、步骤，并估算了改造投资，分析了改造后的经济效果。7月5日，市计委、市经委以〔长计工(83)152号〕复函市冶金机械局，同意长沙钢厂电炉技术改造方案，并决定了改造工程所需资金的解决方式。9月，由市计委正式批准实施。

3. 由技术科负责组织力量进行实施方案的设计工作，采取包干到人的作法，要求按时保质地完成任务。

4. 1983年10月，经厂部研究决定，成立以副总工程师李宇衡为组长，技术副厂长黄心敏为副组长的电炉改造工程指挥组。下设设计组与施工组，明确分工，各负其责，以确保工程进度。

设计组成员为：钟声羣（炼钢工程师）负责总体工艺设计及施工指挥，并任设计组组长；金建球（炼钢工程师）负责工艺设计及培训工作，任副组长；彭思国（土建工程师）负责土建项目设计及施工指挥；罗国珊（管道工程师）负责管道工程设计；黄伯钧（电气助理工程师）负责电气工程设计；李韧（机械助理工程师）负责辅助设备的设计；郑湘午（机械助理工程师）负责辅助设备的设计及资料管理工作。参加辅助设备设计的还有机械助理工程师刘四维，李树立，任祖強等。

施工组成员为：王四维（钳）负责机械设备制作安装及施工指挥、并任施工组组长；蒋功鹤（电）负责电气设备施工指挥，任副组长；杨建勋（电）负责电气设备施工指挥；张三林（钳）负责液

压设备安装及辅助设备检修；邹杜鸣（冷焊）负责冷、焊件制作、安装；周国俊（土建）负责土建工程现场施工及管理；黄明跃（管道）负责管道系统的安装施工。

同时，由钢窗车间副主任吴光明负责组织钢窗车间的搬迁工作。

5. 在改造工程进行的同时，组织有关人员外出学习和培训。先后派出工程技术人员和班组骨干及操作工人50多人次赴北京、天津、石家庄、上海等地，历时两月之久，在内部则进行了业务技术教育。从而为试炼及正常投产奠定了良好的基础。

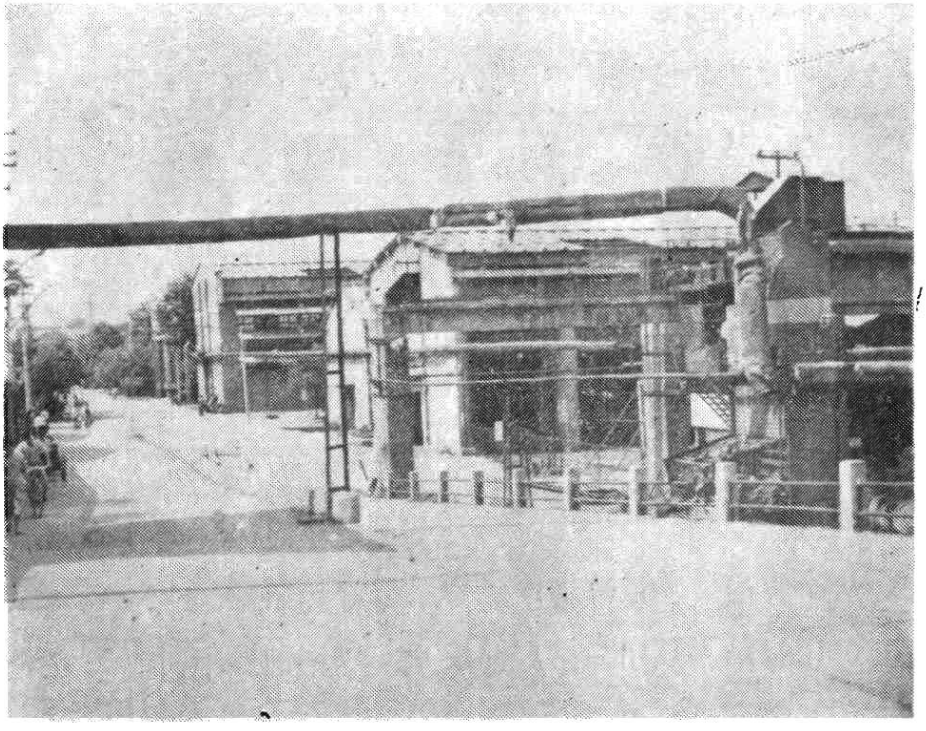
6. 1984年1月16日，厂部决定，以原钢窗车间职工为主体，加上电炉筹建办的一部分人员，成立炼钢车间，任命钟声羣为车间主任，王四维、郑湘午、任祖強为车间副主任，金建球为主任工程师，陈均德为工会主席，全面主持炼钢车间的工作。同年11月，经党委批准，由陈炳恆、钟声羣、王四维、陈均德、郑湘午五同志组成炼钢车间党支部委员会，并由陈炳恆任党支部书记。

7. 1984年12月13日，全面联动试车、调试，然后点火烘炉。28日，正式恢复炼钢生产。

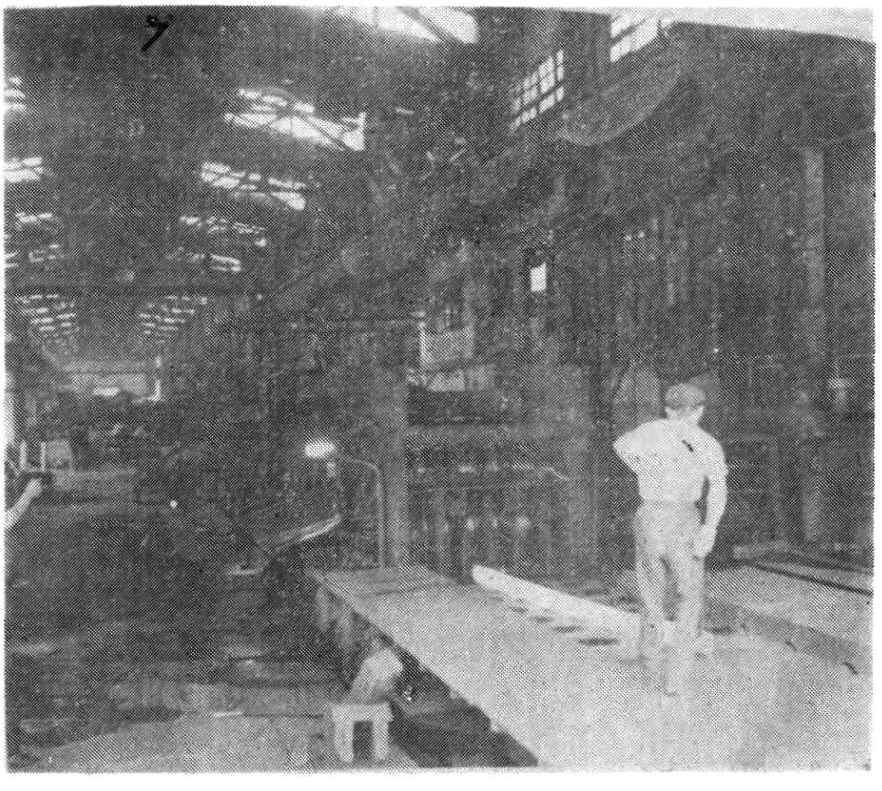
四、生产情况

1984年12月28日非正式投产后，通过几天的摸索，为85年全面生产铺平了道路。1985年1月1日连续炼钢5炉，生产合格钢锭75吨，合格率为100%，取得了开门红的胜利。

1985年，电力供应紧张，全年停电146天。另由于筑炉系统不配套及电极供应不足，被迫停产67天。这样，全年实际作业率不足49%，共生产合格钢锭7618吨。其主要指标完成情况是：每吨钢锭



厂 房 远 眺



ϕ520 轧 钢 机

消耗金属1207公斤，耗电875度。

五、主要技术革新项目

为提高产量，改进了炉门门框结构。扩大了熔池尺寸，使炉产量由原设计12吨增至16吨左右。

大胆使用新型耐火材料——高铝浇注料。取得了提高电极圈、出钢槽等设备的使用寿命2—3倍的效果。

利用旧手电池芯棒作电极接头插销，既节省了开支，又大大减少了电极头经常松动断裂的缺陷，有效地降低了电极消耗。

六、炼钢车间组织机构

炼钢车间下设5个工段，即原料工段（仓库、料场）；电炉工段（修砌炉、炉前、配电、液压站）；浇铸工段（单板、浇铸、精整、砌烘包）；维修工段（钳工机加工、冷作电焊、电工）；行车工段(原料跨、炉子跨、副跨、钢锭库)外加1个化验室，1985年，炼钢车间共有职工160人。

第二节 热 轧 型 钢

一、简 况

到1982年为止，经过多次改造的热轧型钢系统已成为长沙钢厂工艺合理、设备先进，适应力强的主要生产单位。一轧钢车间的复二重式轧钢机，二轧钢车间的半连轧工艺，在生产中，逐步趋于稳定。

1983—1985年，两个车间加强了对设备的有效管理，使之趋于完善。轧材和开坯分开后，一轧钢车间以轧制线材为主，二轧钢车间以开坯为主。

1983年以来，长沙钢厂面临困难很多。缺电、缺坯，以至减少了实际工作日。三年共轧制钢材98048吨，年均产量为32682吨。共开坯45129吨。

1. 一轧钢车间

通过先后四次改造，一轧钢车间已成为初具规模的，具有地方特色的线材生产车间。为增强应变能力，增加花色品种，提高经济效益，车间对轧辊孔型作了合理改革，对压下量作了有机调整，提高了生产能力。不仅能夠将90坯轧制成 φ6.5m/m 的线材，而且可使100～110坯一次性轧制成 φ8m/m 的线材。从而减轻了二轧钢车间的开坯压力，降低了产品成本，增加了产品品种。1984年4月，取得轧制φ8m/m线材日产301吨的好成绩。10月，又取得月产φ8m/m线材4501吨的历史最高纪录。

1985年一轧钢车间共有职工271人。

附表一

一轧钢车间历年钢材产量合格率

年　份	钢材产量（吨）	合格率（%）
1983	13535	94
1984	27921	90
1985	16935	83

试读结束，需要全本PDF请购买 www.ertongbook.com