

015514

# 莱钢志

## 轧钢厂志

1996 ~ 2000

五洲传播出版社

# 莱钢志

轧钢厂志

1996—2000

辽海传播出版社

## 《莱钢轧钢厂志》编纂委员会

主 任 王继超

副 主 任 夏焕来 康世德 张立明 姚有领

——齐登业——王化巨

委 员 杨兴山 程传勇 刘洪成 孙业华 王勤实  
张桂南 袁顺丰 张 勇 李宝云 李 钢  
张维国 林 涛 徐羽玲 牛朝荣

## 《莱钢轧钢厂志》编纂办公室

主 任 杨兴山

主 编 杨兴山

常务副主编 牛朝荣

撰稿人员 杨兴山 牛朝荣 高景麟 丁玉栋 刘 圆  
张稳军 孙业华 李乃学 韦云杰 屈仲利  
万 力 韩家福 徐羽玲 王军峰 胡新霞  
薛志勇 刘继梅 张 梅 庞晓梅 郭晓凝  
邹学慧 池振峰 张振强 庞万宏 孙广坤  
王 涛 崔思俊 丁金涛 王延华 李凤杰  
袁顺丰 李子柱 张维国 宋占祥 冀慎毅  
高秀文 朱应超 李凤霞 孟 婕 王建安  
张兰勋 张 博 高 峰 张 建 李 明  
邬大伟

摄 影 丁金涛 牛朝荣 王建军

## 《莱钢轧钢厂志》编纂委员会

主 任 王继超  
副 主 任 夏焕来 康世德 张立明 姚有领  
——齐登业——王化巨  
委 员 杨兴山 程传勇 刘洪成 孙业华 王勤实  
张桂南 袁顺丰 张 勇 李宝云 李 钢  
张维国 林 涛 徐羽玲 牛朝荣

## 《莱钢轧钢厂志》编纂办公室

主 任 杨兴山  
主 编 杨兴山  
常务副主编 牛朝荣

撰稿人员 杨兴山 牛朝荣 高景麟 丁玉栋 刘 圆  
张稳军 孙业华 李乃学 韦云杰 屈仲利  
万 力 韩家福 徐羽玲 王军峰 胡新霞  
薛志勇 刘继梅 张 梅 庞晓梅 郭晓凝  
邹学慧 池振峰 张振强 庞万宏 孙广坤  
王 涛 崔思俊 丁金涛 王延华 李凤杰  
袁顺丰 李子柱 张维国 宋占祥 冀慎毅  
高秀文 朱应超 李凤霞 孟 婕 王建安  
张兰勋 张 博 高 峰 张 建 李 明  
邬大伟

摄 影 丁金涛 牛朝荣 王建军

## 编纂说明

1996年至2000年，是轧钢厂发展史上具有重要意义的5年。在这5年中，轧钢厂的生产经营得到了突飞猛进地发展，党建、精神文明建设、思想政治工作、群众组织工作等方面都取得了丰硕成果，中小型车间的建成投产，中型型钢工程的设备安装，都标志着轧钢厂进入了快速发展的阶段。在保持了山东省文明单位的基础上，1996年7月，轧钢厂党委荣获中共中央组织部授予的全国先进基层党组织荣誉称号。慎重地对待这段历史，全面系统地总结5年来的工作，是历史赋予我们的重要责任，也是公司的统一要求和轧钢厂领导的决定。为此，我们编纂了这本《莱钢轧钢厂志》，并作为《莱钢志》第四卷的系列分卷之一。

本志断限为1996年1月1日至2000年12月31日，与《莱钢志》第三卷系列分卷《莱钢轧钢厂志》相衔接。在个别内容的叙述上适当做了前瞻或后延，以使其更具完整性，也便于读者阅读或摘用。

本志的编纂，坚持以马列主义、毛泽东思想、邓小平理论和“三个代表”重要思想为指导，坚持实事求是的思想路线，力求全面、系统、准确、客观地反映轧钢厂5年来所取得的成绩和基本经验，宣传轧钢厂的两个文明建设，展示轧钢厂的发展前

景，为轧钢厂持续稳定快速发展提供借鉴和服务。

本志采用语体文、记述体，文字力求严谨、简洁、准确，达到思想性、科学性和资料性的统一。框架结构设篇、章、节，全书共分总述、大事记、生产工艺篇、工程建设篇、企业管理篇、技术进步篇、党群组织篇、职工队伍篇、人物篇、附录等10篇47章138节，约49万余字。

本志书标点符号和数字的使用，遵循国家规定的《标点符号法》和《中华人民共和国标准出版物上数字用法的规定》，计量单位以国家规定的计量单位为准。

对志书的编纂工作，轧钢厂党政领导给予了高度重视，成立了由党政领导和科室负责人参加的《莱钢轧钢厂志》编纂委员会，设立了厂志编纂办公室，所需资料由各车间、科室提供并经厂、车间、科室领导反复审核修定。在编纂过程中，得到了公司办公室史志编辑科的指导，得到了车间、科室领导以及广大职工的积极支持和热情帮助，得到了兄弟单位的大力支持，在此一并致谢。

本志书的编纂工作，从2001年11月开始，到2002年8月结束，期间3易其稿。由于本志时间跨度长，涉及面广，内容详细，加之编纂时间紧、人员少，且编纂水平有限，难免有漏误之处，敬请读者批评指正。

《莱钢轧钢厂志》编纂办公室

2002年8月

# 目 录

总述 .....	1
大事记 .....	18

## 生产工艺篇

第一章 概述 .....	28
第二章 初轧生产系统 .....	29
第三章 带钢生产系统 .....	32
第四章 中小型生产系统 .....	35
第五章 辅助设施 .....	38

## 工程建设篇

第一章 概述 .....	41
第二章 中小型轧钢工程 .....	42
第三章 中型型钢工程 .....	43
第一节 概述 .....	43
第二节 工程建设队伍 .....	43
第三节 工程建设组织 .....	44
第四节 工程建设情况 .....	44
第五节 中型工程配套工程建设 .....	45
第六节 工程现场保卫 .....	45
第七节 中型组织准备 .....	46
第八节 人员培训 .....	47
第九节 生产技术、物质准备 .....	48
第四章 带钢加热炉易地改造工程 .....	48

## 企业管理篇

第一章 概述 .....	50
第一节 机构与职责 .....	51

11

第二节	经济责任制 .....	52
第三节	管理效益承包 .....	52
第四节	现代化管理 .....	53
第二章	财务管理 .....	55
第一节	机构和职责 .....	55
第二节	制度建设 .....	55
第三节	资金管理 .....	55
第四节	成本及利润管理 .....	56
第三章	计划管理 .....	58
第一节	机构与职责 .....	58
第二节	生产经营计划管理 .....	58
第三节	综合统计管理 .....	59
第四节	固定资产投资管理 .....	60
第五节	生产准备 .....	61
第四章	生产管理 .....	63
第一节	机构与职责 .....	63
第二节	作业计划的编制与实施 .....	64
第三节	生产调度指挥 .....	65
第四节	厂内运输与中间产品管理 .....	66
第五节	生产组织 .....	67
第五章	质量管理 .....	83
第一节	机构与职责 .....	83
第二节	技术监督 .....	84
第三节	质量管理活动 .....	84
第四节	贯标工作 .....	86
第五节	质量异议 .....	87
第六章	设备、动力、计量与档案管理 .....	88
第一节	机构与职责 .....	88
第二节	设备管理 .....	89
第三节	设备维修 .....	91
第四节	备件管理 .....	92
第五节	动力供应 .....	93
第六节	计控管理 .....	94
第七节	档案管理 .....	99
第八节	物资供应管理 .....	101
第七章	安全与环保管理 .....	102

第一节	机构与职责 .....	102
第二节	安全管理 .....	102
第三节	现场管理 .....	103
第四节	环境管理与监测 .....	104
第五节	职业卫生与劳动保护 .....	105
第六节	安全环保宣传与教育 .....	106
第七节	双贯标工作 .....	107
第八章	行政、党委日常工作 .....	108
第一节	机构与职责 .....	108
第二节	重要会议制度 .....	109
第三节	文秘工作 .....	111
第四节	接待服务工作 .....	113
第五节	信访民调工作 .....	114
第六节	调查研究工作 .....	115
第七节	三项物资供应管理 .....	117
第八节	计划生育工作 .....	117
第九节	爱国卫生工作 .....	119
第九章	保卫工作 .....	119
第一节	机构与职责 .....	119
第二节	治安保卫管理 .....	120
第三节	人口普查工作 .....	122
第四节	社会治安综合治理 .....	122
第五节	法制教育 .....	123

## 技术进步篇

第一章	概述 .....	125
第二章	技术管理 .....	126
第一节	科技效益承包 .....	126
第二节	技术进步项目管理 .....	126
第三节	科技信息管理 .....	128
第三章	能源及综合利用管理 .....	128
第一节	能源管理与节能 .....	128
第二节	节能措施 .....	130
第四章	技术开发 .....	131
第一节	新产品开发 .....	131
第二节	技术攻关 .....	132

第三节 新技术推广应用.....	133
第五章 计算机应用.....	133
第一节 概况 .....	133
第二节 热轧带钢计算机系统 .....	134
第三节 中小型自动化系统 .....	135

## 党群组织篇

第一章 概述.....	137
第二章 党的委员会.....	139
第一节 党委组成 .....	139
第二节 党委组织机构.....	139
第三节 党委历次重要会议及决议 .....	140
第三章 党的组织工作 .....	141
第一节 机构与职责 .....	141
第二节 党的代表大会和党员代表会议.....	142
第三节 基层党组织建设.....	142
第四节 干部队伍建设.....	145
第四章 宣传思想工作与精神文明建设 .....	148
第一节 机构与职责 .....	148
第二节 宣传思想工作.....	148
第三节 精神文明建设.....	149
第四节 企业文化建设.....	149
第五节 普法工作 .....	150
第六节 通讯报道工作.....	150
第五章 纪律检查与行政监察工作.....	151
第一节 机构与职责 .....	151
第二节 反腐倡廉三项工作 .....	152
第三节 党风廉政建设责任制与制度建设 .....	153
第四节 党风廉政教育工作 .....	154
第五节 效能监察工作 .....	154
第六章 统一战线工作 .....	156
第七章 武装部工作.....	156
第一节 机构与职责 .....	156
第二节 民兵工作 .....	157
第三节 兵役工作 .....	158
第八章 工会工作 .....	159

第一节 概况 .....	159
第二节 工会自身建设 .....	159
第三节 职工民主管理 .....	160
第四节 职工代表大会 .....	161
第五节 群众生产技术活动 .....	162
第六节 女职工工作 .....	165
第七节 职工生活保障 .....	165
第八节 职工教育工作 .....	166
第九节 职工文体活动 .....	166
第九章 共青团工作 .....	168
第一节 组织建制 .....	168
第二节 团员代表大会 .....	168
第三节 组织建设与团员教育 .....	169
第四节 青年文明、人才、建业三大工程 .....	169
第十章 其他群众团体 .....	170
第一节 科学技术学会 .....	170
第二节 职工思想政治工作研究会 .....	171

## 职工队伍篇

第一章 概述 .....	173
第二章 职工队伍 .....	174
第一节 队伍构成 .....	174
第二节 职工队伍素质 .....	174
第三章 劳动工资管理 .....	176
第一节 机构与任务 .....	176
第二节 劳动计划管理 .....	176
第三节 劳动组织管理 .....	178
第四节 工资管理 .....	178
第五节 劳动力管理 .....	180
第六节 劳动保险 .....	181
第七节 技术等级考核与技师评聘 .....	183
第四章 干部管理 .....	184
第一节 技术干部管理 .....	184
第二节 管理干部工作 .....	185
第五章 离退休干部管理 .....	186
第一节 机构与职责 .....	186

第二节	离退休干部政治生活待遇 .....	186
第三节	为老干部服务工作 .....	186
第四节	离退休干部文体活动 .....	187
第五节	队伍建设 .....	187
第六章	职工教育培训 .....	188
第一节	机构与职责 .....	188
第二节	干部岗位培训 .....	188
第三节	继续工程教育 .....	189
第四节	职工岗位培训 .....	190
第五节	学历教育 .....	191
第六节	短期培训 .....	192
第七节	培训管理 .....	192
第八节	基础设施 .....	193
第九节	理论研究与交流 .....	193

## 人物篇

第一章	参加地方人大、政协会议人员 .....	194
第二章	先进模范人物 .....	194
第一节	省以上先进 .....	194
第二节	莱钢先进 .....	200
第三节	轧钢厂先进 .....	204
第三章	高级专业技术职务人员 .....	209
第四章	历任党政领导 .....	210
第五章	历任车间、科室负责人 .....	210
第一节	历任车间负责人 .....	210
第二节	机关各部室负责人 .....	213
第三节	机关各科室负责人 .....	215

## 附 录

重要文件选 .....	218
莱芜钢铁总厂关于轧钢厂中小型车间机构设置的批复 .....	218
莱芜钢铁总厂关于下达轧钢厂加热炉大修改造等项目投资计划的通知 .....	219
莱芜钢铁总厂关于同意轧钢厂成立中型车间的批复 .....	220
莱芜钢铁总厂关于成立中型型钢工程指挥部的通知 .....	220
莱芜钢铁股份有限公司规划部关于下达轧钢厂带钢车间带钢宽度精度技术改造 项目前期准备工作计划的通知 .....	221

莱芜钢铁总厂莱芜钢铁股份有限公司关于部分资产重组调整组织结构的实施意见 .....	221
莱芜钢铁股份有限公司 中共莱芜钢铁股份有限公司委员会关于轧钢厂组织机构设置和编制定员的批复 .....	230
莱芜钢铁总厂轧钢厂 中共莱钢轧钢厂委员会关于开展“学邯钢、强管理、降成本、增效益”活动的实施意见 .....	231
莱芜钢铁总厂轧钢厂 中共莱钢轧钢厂委员会关于表彰“十大功臣”的决定 .....	234
中共莱钢轧钢厂委员会关于实施“政治核心工程”的意见 .....	235
轧钢厂顺利通过 ISO9002 认证 .....	238
莱芜钢铁股份有限公司轧钢厂 中共莱芜钢铁股份有限公司轧钢厂委员会关于在全厂实施“1241”企业系统管理工程的通知 .....	240
中共莱钢股份有限公司轧钢厂委员会 莱芜钢铁股份有限公司轧钢厂关于实行厂务公开、民主监督的实施意见 .....	246
莱芜钢铁股份有限公司轧钢厂关于开展贯彻 ISO14001 环境管理体系标准和 OHSAS18001 职业安全卫生管理体系标准的通知 .....	249
工作报告选 .....	252
励精图治 克难制胜 为全面实现一九九六年目标而奋斗 ——厂长魏佑山在莱钢轧钢厂第五届职工代表大会第一次会议上的工作报告 .....	252
认真贯彻十五大精神 解放思想 开拓进取 为实现两个文明建设上新台阶而努力奋斗 ——党委书记黄业生在 1998 年轧钢厂政治工作会议上的讲话 .....	268
发挥政治核心作用 促进企业稳定发展 为实现新世纪轧钢事业的腾飞而奋斗 ——党委书记王继超在中国共产党莱芜钢铁股份有限公司轧钢厂第四次代表大会上的工作报告 .....	290
以党的十五届四中全会精神为指针, 努力夺取 2000 年生产经营任务的新胜利 ——厂长魏佑山在莱钢股份有限公司轧钢厂第七届职工代表大会第一次会议上的报告 .....	309
奋力拼搏 创新发展 勇攀高峰 以饱满的精神状态昂首跨入 21 世纪 ——厂长王继超在莱钢股份有限公司轧钢厂第七届职工代表大会第二次会议上的报告 .....	329
认真贯彻落实“三个代表”党建思想 为完成 2000 年各项任务提供强大的动力支持 ——党委书记夏焕来在轧钢厂政治工作会议上的讲话 .....	345
报刊文摘 .....	356
长缨缚苍龙 .....	赵鹤翔 356
历史 从汶河源头趟过 .....	刘传佳 369

14

队伍壮 企业强 .....	魏佑山	381
国有企业要大力加强党的思想建设 .....	黄业生	384
坚持“三以”管理 实现效益最大化 .....	王继超	386
围绕企业的生产经营 做好党外知识分子工作 .....	夏焕来	389
殊荣从哪里来 .....	张福才	393
配好“金钥匙”装牢“节制阀”用巧“助推器” ——轧钢厂巧控成本创高效 .....	牛朝荣	395
企业管理论文选 .....		397
深化“1241”企业系统管理工程 全面提高企业整体效能 .....	王继超	397
热轧窄带钢轧机窜辊原因分析与预防 .....	张桂南 张长宏 刘洪成 顾大庆	404
莱钢 2.75 × 355mm 碳素结构钢热轧钢带新产品开发 .....	汤化胜 于全成	406
热轧窄带钢步进式加热炉电气自动控制系统 .....	孙业华 曹伟	410
校企联合开展继续工程教育的探索和实践 .....	张金花	417
企业固定资产投产转资工作中科技档案的开发与应用 .....	胡新霞 徐羽玲	421
图表索引 .....		424

# 总 述

---

轧钢厂是莱芜钢铁股份有限公司的主要钢材生产厂。地处莱钢冶金区的东北角，位于新兴路北端轧钢大街，银山以南。全厂占地面积 19.82 万平方米，工业建筑面积 8.47 万平方米，其中初轧车间 1.47 万平方米、带钢车间 2.70 万平方米、中小型车间 3.47 万平方米、机修车间 4579.37 平方米。厂办公区占地面积 1.95 万平方米，建筑面积 3795.75 平方米。

2000 年，轧钢厂共有职工 1647 人，其中干部 259 人，工人 1388 人，各类专业技术人员 186 人，具有高级专业技术职务的 14 人。1996 年至 1998 年 7 月，轧钢厂下设初轧、带钢、机修、中小型、中型 5 个车间，机关设有办公室（党办）、生产经营部、机动技术部、劳动人事部、党务工作部、群众工作部等 5 部 1 室。适应莱钢改扩建需要设立了改扩建办公室。1998 年 9 月，集团公司成立中型型钢厂，轧钢厂中型车间整体划出。11 月，轧钢厂管理体制由部室制改为科室制，机关设有办公室（党办合署办公）、生产计划科、技术科、机动设备科、安全环保科、劳动人事科、保卫科/武装部、政工科、工会、团委 10 个科室。

轧钢厂共有设备 836 台（套），设备总重 1.13 万吨，装机总容量 4.95 万千瓦，固定资产原值 11.50 亿元、净值 9.52 亿元。初轧生产系统拥有微机控制上部单烧嘴带金属辐射换热器式均热炉 6 组， $\varnothing 750$  毫米双辊可逆式初轧机 1 架以及 400 吨剪断机等辅助设备。带钢生产系统拥有三段连续推钢式加热炉 1 座，500 毫米全连续热轧带钢生产线 1 套，其中粗轧机 6 架（2 立 4 平）、精轧机 8 架（2 立 6 平）、卷取机 2 台及其它辅助设备。1996 年加热炉易地大修改造为步进梁式加热炉，设计年加热能力由 16 万吨提高到 40 万

吨。中小型生产系统拥有步进梁式加热炉 1 座，悬臂式粗轧机 6 架，卡盘式中轧机 6 架，卡盘式精轧机 6 架，步进齿条式冷床 1 套，10 辊门型结构矫直机 1 台，CMT033/800 毫米摆剪 1 台，自动码垛系统和 LM036 型打捆机 3 台以及其它辅助设备。

初轧车间生产所需电力由莱钢动力部银山变电所通过 6 千伏输电线路轧钢 I 线、轧钢 II 线两路供电，正常生产由轧钢 I 线供电，轧钢 II 线作为备用电源。带钢车间生产所需电力由银山变电所通过 6 千伏输电线路带钢 I 线、带钢 II 线、带钢 III 线 3 路供电。中小型车间生产所需电力由银山变电所通过 35 千伏输电线路供电。

轧钢厂煤气主要是焦化厂生产的焦炉煤气和炼铁厂的高炉煤气组成的混合煤气。初轧系统所需煤气由  $\varnothing 800$  毫米煤气主管道分 12 条  $\varnothing 300$  毫米支管到各炉坑烧嘴。带钢系统加热炉煤气由  $\varnothing 600$  毫米主管道经加热炉  $\varnothing 300$  毫米、 $\varnothing 200$  毫米支管至各烧嘴。1996 年带钢加热炉易地改造后，加热炉煤气由  $\varnothing 1000$  毫米主管道经  $\varnothing 800$  毫米、 $\varnothing 700$  毫米、 $\varnothing 600$  毫米、 $\varnothing 450$  毫米、 $\varnothing 350$  毫米、 $\varnothing 300$  毫米支管至各段烧嘴。中小型加热炉煤气由  $\varnothing 900$  毫米主管道经  $\varnothing 1200$  毫米、 $\varnothing 400$  毫米、 $\varnothing 350$  毫米、 $\varnothing 300$  毫米、 $\varnothing 250$  毫米支管至各烧嘴。1996 年至 2000 年，轧钢厂通过采取一系列的节能措施，使煤气消耗逐年降低，实现了增产不增能耗。5 年间累计煤气消耗 1.73 吉焦/吨，其中初轧 2.24 吉焦/吨、带钢 1.14 吉焦/吨、中小型 1.69 吉焦/吨。1996 年，在初轧车间推广应用了炉盖整体浇注技术，减少了热量损失，在带钢车间对上料系统进行了改造，提高了钢坯的热装率和热装温度，使煤气消耗显著降低，初轧煤气消耗达到了 2.6 吉焦/吨、带钢达到了 1.32 吉焦/吨，分别比 1995 年降低 0.05 吉焦/吨、0.17 吉焦/吨。1997 年，对初轧均热炉离心风机进行了变频调速改造，减少了均热期的煤气消耗量，对带钢推钢式加热炉进行异地大修，应用了步进梁式加热炉新技术，采用了高效余热回收装置、三层复合炉衬、钢坯热送热装工艺等新技术，提高了加热能力和加热质量，同时加强对钢锭热送热装的管理，制定相应的工艺制度，使煤气消耗明显降低，初轧煤气消耗 2.45 吉焦/吨、带钢 1.20 吉焦/吨，分别比 1996 年降低 0.15 吉焦/吨、0.12 吉焦/吨。1998 年，初轧车间钢锭运输由火车改为汽车，缩短了运输时间，使钢锭热装温度达到 700 摄氏度，煤气消耗达到 2.36 吉焦/吨，比 1997 年降低 0.09 吉焦/吨。带钢由于新加热炉刚投入使用，操作不熟练，故障率较高，煤气消耗与 1997 年持平。中小型 1998 年投入生产，由于产量低、品种规格更换频繁、作业率低等原因，煤气消耗较高，为 1.95 吉焦/吨。1999 年，轧钢厂进一步提高了钢锭、带钢坯、连铸坯的热送热装率及

热送热装温度，使热装率分别达到 70%、80%、30%，热装温度分别达到 700 摄氏度、800 摄氏度、350 摄氏度。积极应用节能新材料，在中小型加热炉上应用远红外高温涂料，使煤气消耗大幅度降低。带钢更换了部分烧嘴，强化了燃烧过程，并在炉顶浇注了保温材料，减少了散热损失。初轧、带钢、中小型的煤气消耗分别为 2.10 吉焦/吨、1.12 吉焦/吨、1.65 吉焦/吨，比 1998 年降低 0.26 吉焦/吨、0.08 吉焦/吨、0.30 吉焦/吨。2000 年，在中小型加热炉内镶贴了新型节能材料多晶莫来石耐火纤维，在初轧和带钢之间实现了钢锭到带卷的一火成材，使煤气消耗指标达到历史最好水平。继续做好钢锭、钢坯的热送热装工作，钢锭热装率达到 80%，热装温度 750 摄氏度；带钢坯热装率达到 85%，热装温度 850 摄氏度；中小型连铸坯热装率达到 30%，热装温度 400 摄氏度。初轧煤气消耗 1.82 吉焦/吨、带钢 0.99 吉焦/吨、中小型 1.50 吉焦/吨，分别比 1999 年降低 0.28 吉焦/吨、0.13 吉焦/吨、0.15 吉焦/吨。

工业用水由集团公司动力部供应，水源分别来自清泥沟水源地和东泉水源地。厂区供水管网由  $\varnothing 600$  毫米东西两线干管通过  $\varnothing 500$  毫米联络管组成。西线供水主要来自清泥沟水源地，主要用于初轧车间、带钢车间的工业用水和生活卫生设施及绿化用水。东线供水主要来自东泉水源地，主要用于中小型车间、机修车间的生产用水和生活卫生设施及绿化用水，厂办公楼区域的生活卫生设施及绿化用水也使用东线供水。

交通运输。在莱芜市境内有磁（窑）莱（芜）、辛（店）泰（安）两条铁路同津浦线、胶济线相通，货物进出经莱钢运输部到徐家庄火车站进入全国铁路运输网。公路四通八达，可直达全国各地、城市和港口。厂内有新兴路纵贯南北，运输车辆可直达轧钢厂初轧、带钢、中小型和机修车间。

产量逐年提高，品种规格逐年增多。初轧车间作为带钢生产的上道工序，其生产的钢坯主要作为带钢的原料，另外还可生产焊条钢、标准件钢等钢种，产品规格达 99 个。1996 年至 2000 年共轧制钢锭 271.18 万吨，平均每年轧制 54.24 万吨。其中 1997 年突破 50 万吨年设计生产能力，2000 年轧制量达到 59.89 万吨，创历史最高纪录。带钢车间年产量由 1996 年的 31.32 万吨提高到 2000 年的 52.60 万吨，“九五”期间累计生产带钢 207.91 万吨，平均每年生产带钢 41.58 万吨。产品钢种有碳素结构钢、低合金结构钢、优质碳素结构钢等，成品规格为厚度 2.0 毫米~7.0 毫米，宽度 183 毫米~355 毫米，带卷内径 500 毫米，外径 800 毫米~1350 毫米，卷重 0.67 吨~2.35 吨。中小型车间 1997 年 9 月 20 日完成热试轧进入试生产阶段，1998 年 5 月实现月达产，1999 年年产量达到 42.25 万吨，超过年设计生产能力。1997 年至