

003593

太倉鋼材廠誌

一九五一年一月

TAI CANG TONG CAI CHANG

A314-4

太倉鋼材廠誌

1976—1985

第一卷



TAI CANG TONG CAI CHANG

前 言

太仓铜材厂是在党的十一届三中全会之后发展起来的。在整个由小到大、由简陋到逐步完善的发展过程中，不论经营管理、技术改造、智力开发、企业整顿、内部改革等都充分反映了党的改革、开放、搞活政策的正确。

太仓铜材厂编写厂志工作，于1984年8月成立编志领导小组，实际着手这一工作是在1985年5月。经过两年多时间，查阅了一百九十多卷档案，进行了大量的采访、调查、核实工作，1986年6月底写出初稿。经广泛征求老领导及厂内中层干部、工程技术人员、老工人等意见，汇集修改，于同年8月整理出二稿，送由厂党政领导审查并原则同意。1987年又经过了五个月文字方面的增删补缺，终于在同年7月完稿。

由于太仓铜材厂是与太仓铸钢厂合并而成，为了了解整个历史沿革，在厂志中增添了太仓铸钢厂一段简志。又因太仓铜材厂的生产是在企业全面整顿之后得以加速发展的，故将“企业整顿”单独列出一节，置于“经营管理”一章之首。

太仓铜材厂的厂志编写工作，得到了各级主管部门的关怀指导，筹建时期一些干部、职工也给予充分关注并提供了有价值的口碑资料，在此一并致谢。

编写厂志是一项新的工作，由于编志人员水平有限、缺乏经验，因此书中的错误和不足之处在所难免，敬祈读者批评指正。

太仓铜材厂编志领导小组

1987年8月

编志领导小组组长：陆孟迁

副组长：翁建

编写：胡绳武

内容主审：翁建

文字润色：陆槐清

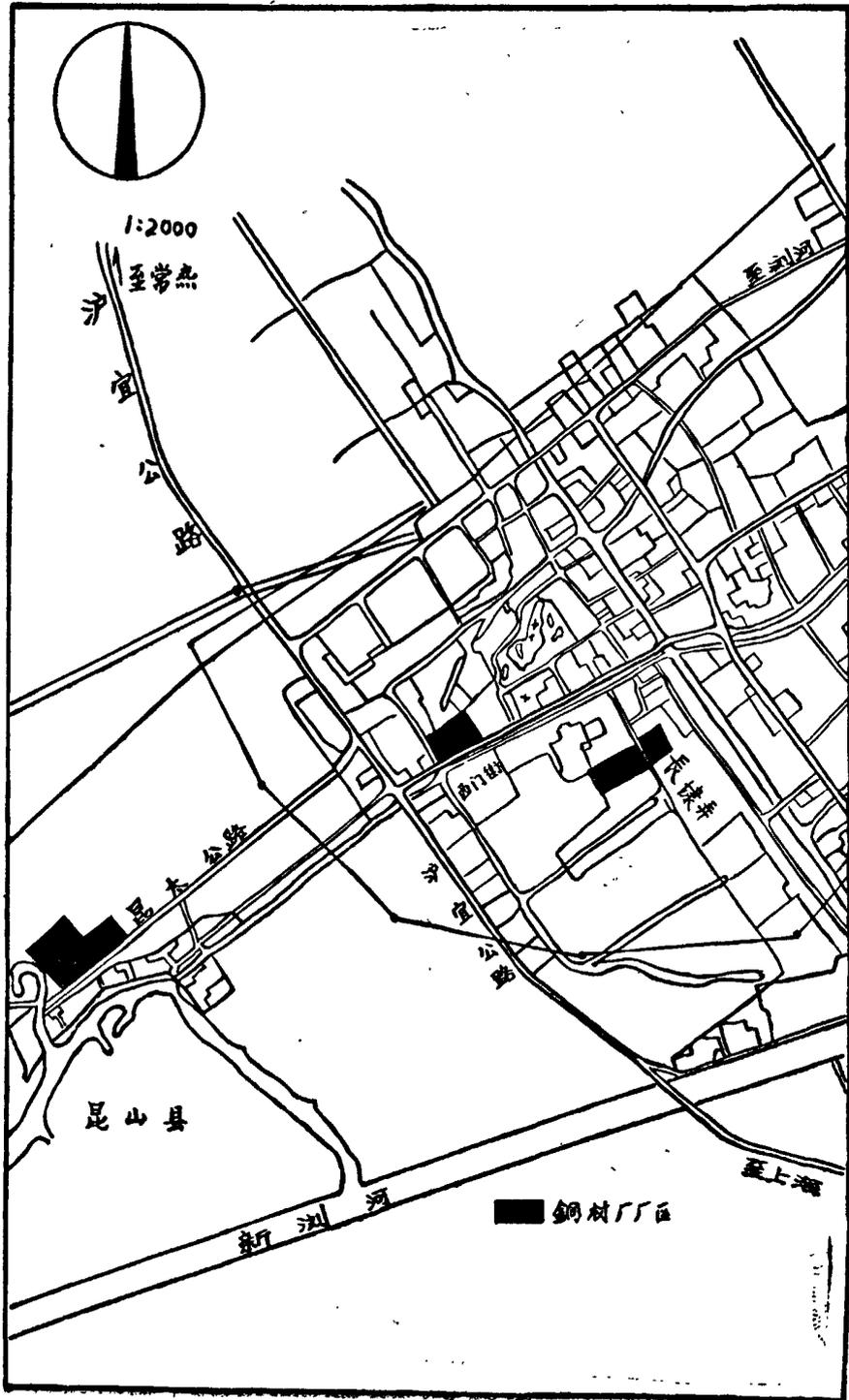
封面题词：周志高

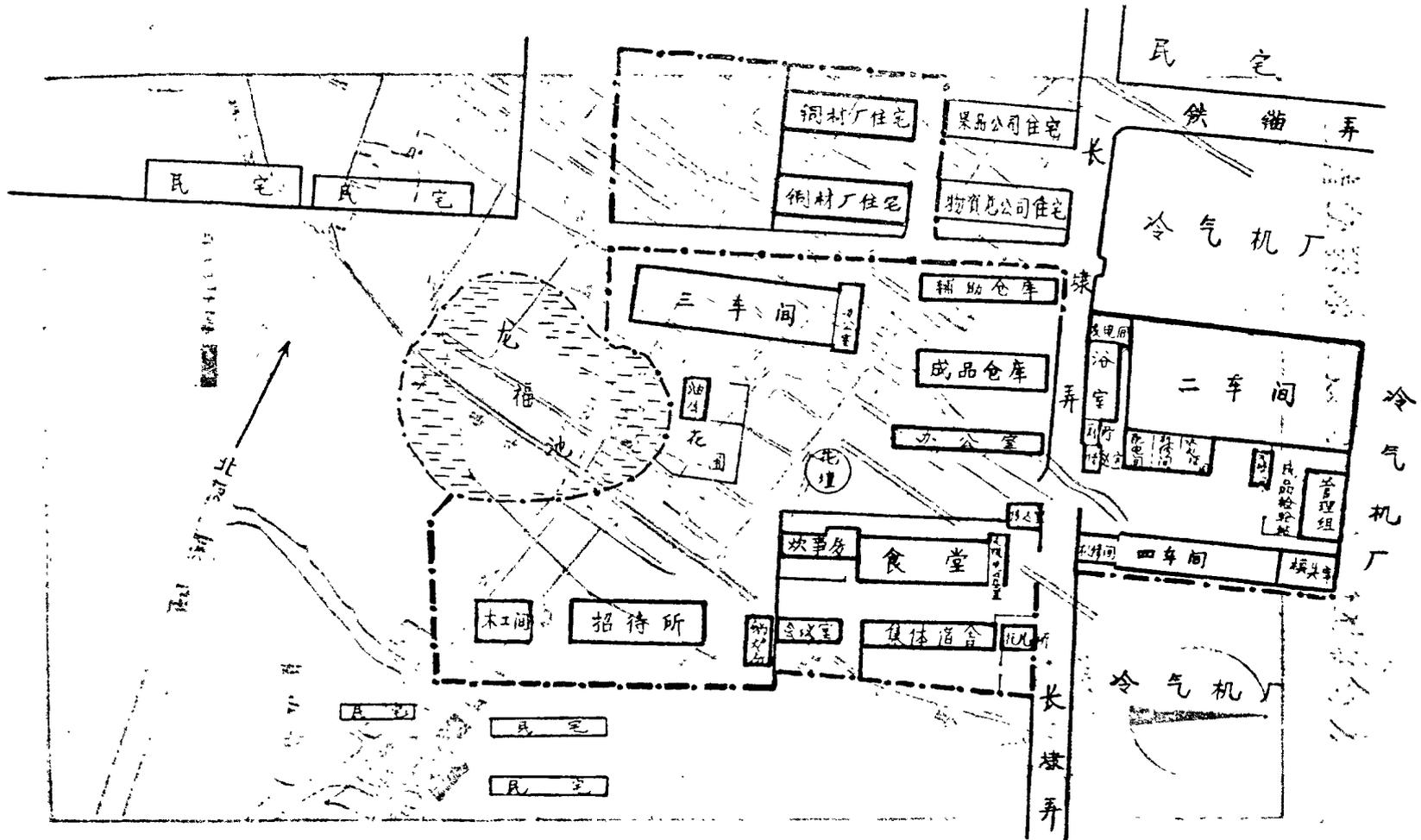
校对：胡绳武 曹雪娟

审稿人名单：（以姓氏笔划为序）

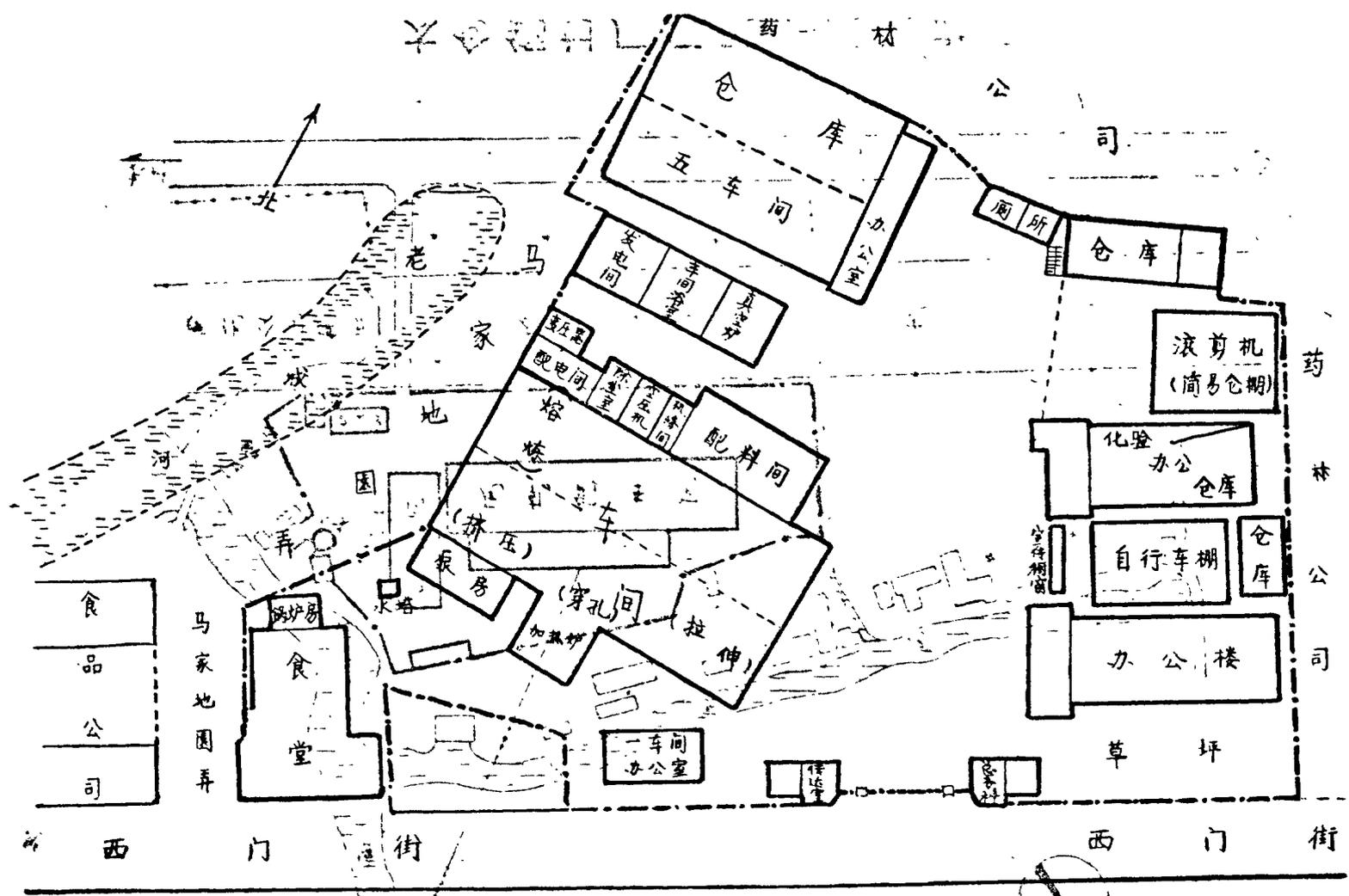
王玉衡	王根福	包伟镛	白春	许国忠
邢剑豪	朱敏娟	沈永林	肖正海	吴龙根
陈平	陈宛雄	李金度	李德耀	陆志明
陆招根	陆鸣球	陆耀球	张广安	张仁华
张仁泉	张亚山	张晓冬	金运韬	杨振伟
胡自强	姚胜元	徐小林	徐林璋	徐俊
钱庆林	钱浩	翁建	唐志忠	屠智平
龚惠明	顾凤城	熊希一	蔡培丰	潘惠林

太仓铜材厂在太仓城区地理位置图

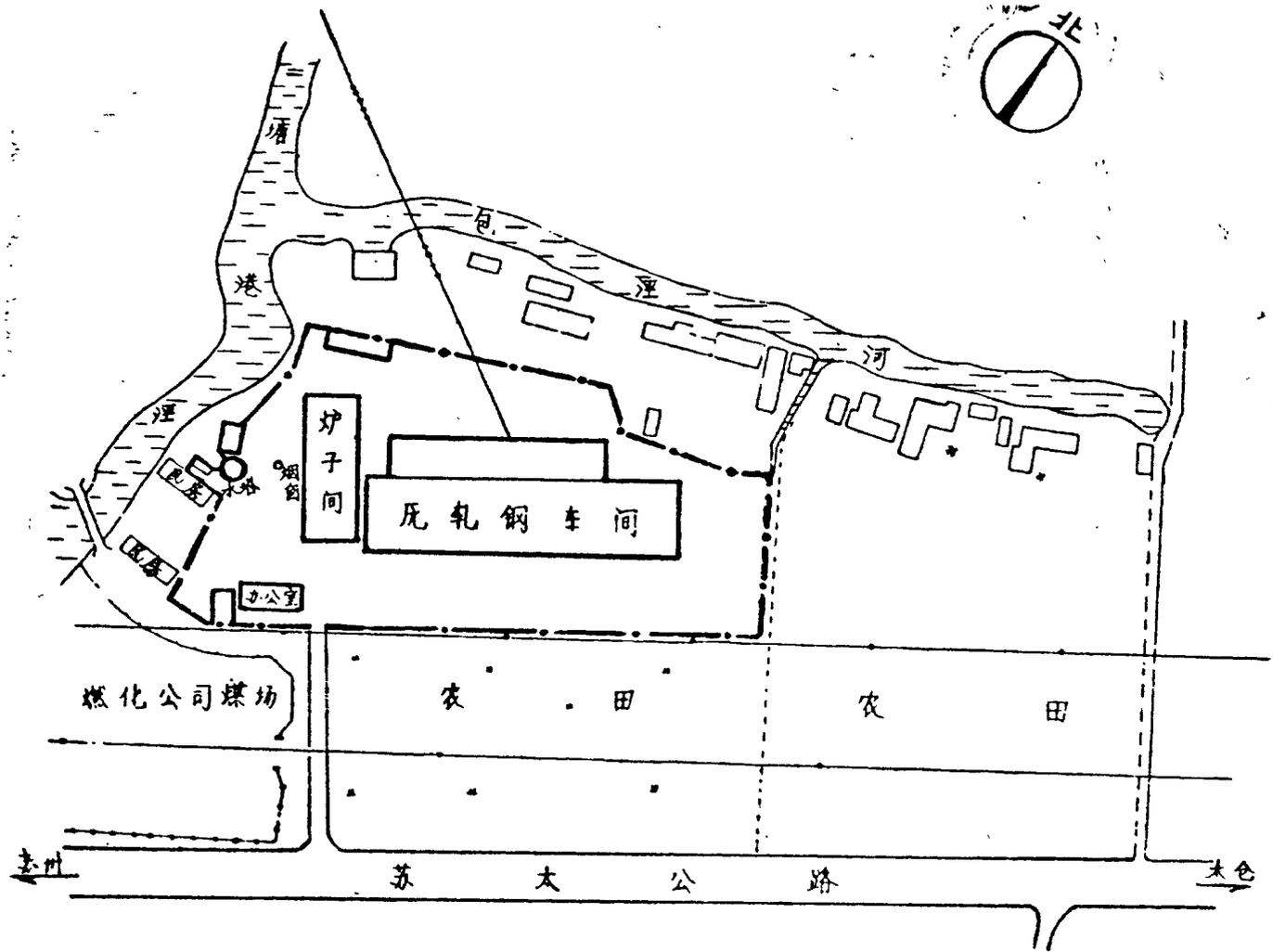




太仓铜材厂厂区平面图之一



太仓铜材厂厂区平面图之二



太仓铜材厂厂区平面图之三



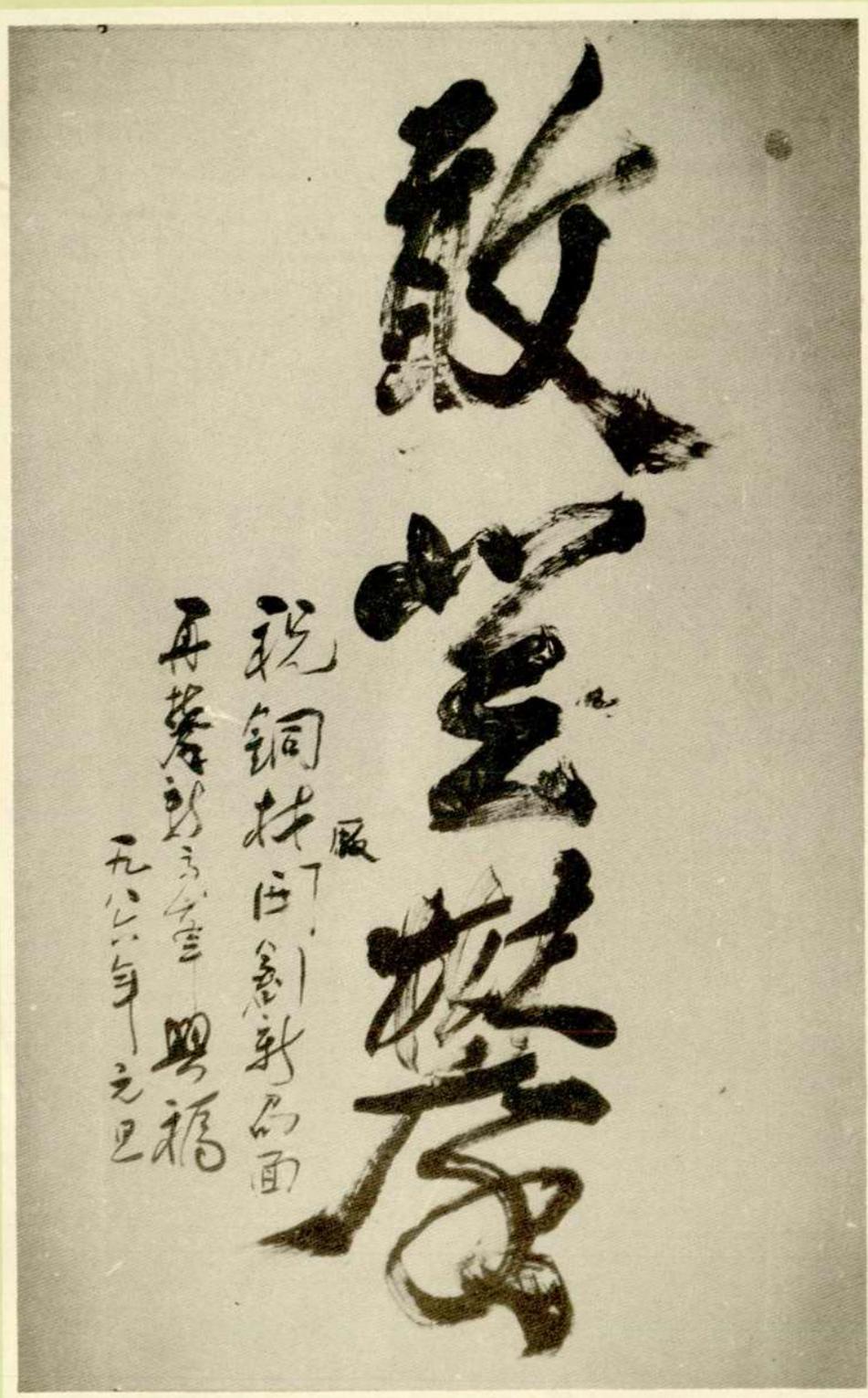
太仓铜材厂厂门（西厂）

厂址：江苏省太仓县城厢镇西门街72号
电话：3911、2287 电报挂号：6894

祝太倉銅材廠
展翅飛翔

林華

一九八六年
二月十日



太仓县委书记曹兴福题词



企业整顿合格证

太仓钢材厂经检查验收，企业整顿
工作已达到合格要求。特发此证。

苏州市企业整顿领导小组

一九八三年十一月廿二日



奖状

太仓钢材厂：

在企业全面整顿工作中，成绩显著，
被评为先进企业。

苏州市人民政府
一九八五年五月



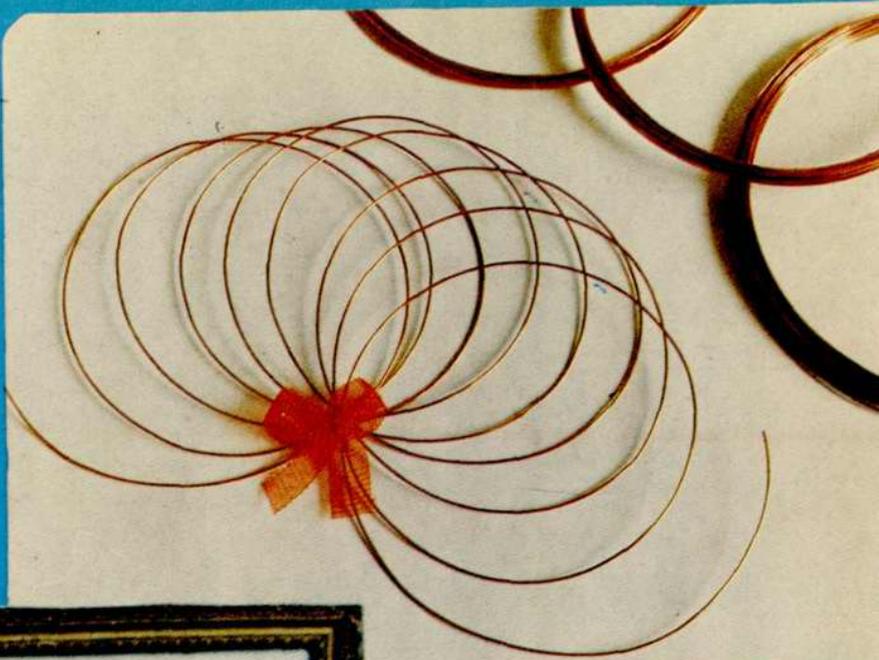
奖状

国营太仓钢材厂：

一九八三年，你们在加强企业管理方面成
绩显著，荣获市“企业管理优秀奖”，特发此
奖状，以资鼓励。

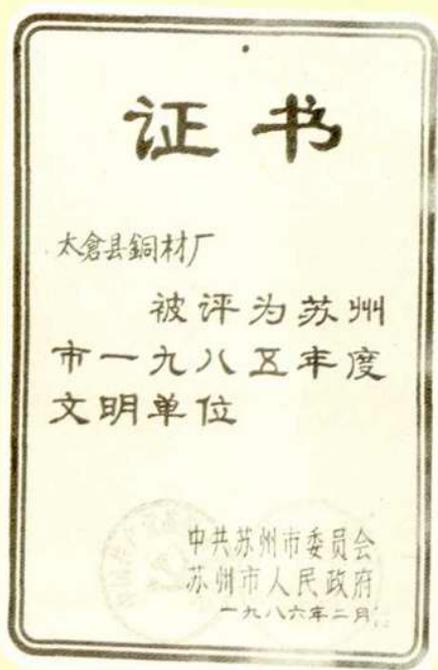
苏州市经济委员会
苏州市企业管理协会
一九八四年元月

获部优产品称号的T₂
紫铜毛细管系列



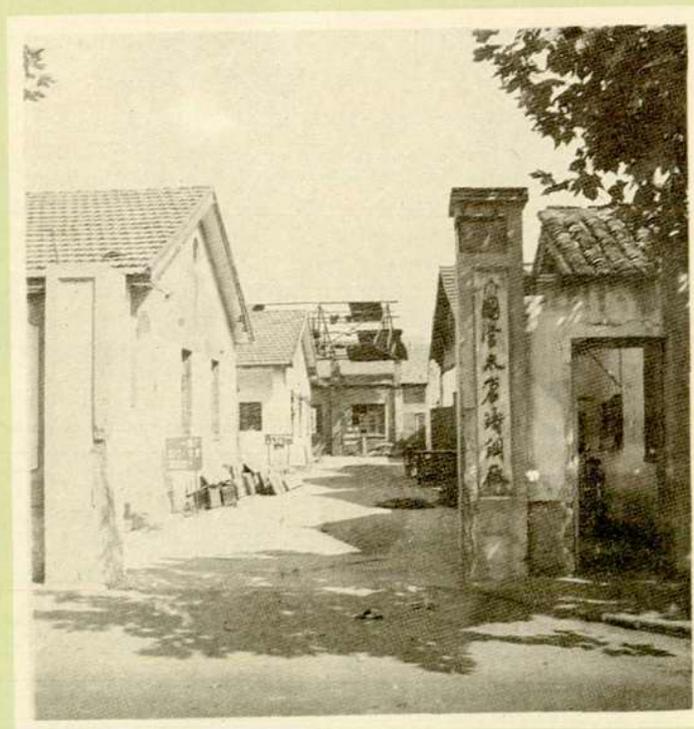
特色产品之一Hsn70-1
锡黄铜管







原太倉銅材廠廠門



原太倉鑄鋼廠廠門



建厂初期的主要厂房

概 况

国营太仓铜材厂是江苏省定点专业化生产铜管的小型企 业，位于太仓县城之西门，沪（上海）宜（宜兴）公路与苏（苏州）浮（浮桥）公路交叉点之东侧，距沪宁铁路约十六公里。古老的盐铁塘河纵贯厂东，南达上海，北至常熟；宽阔的新浏河横亘厂南，东入长江，西通运河。水陆交通都很方便。

太铜是太仓县全民所有制企业中唯一的一家有色金属加工企业，也是省内有数的几家重点有色金属加工厂之一。近三年来，以其“建厂历史短、发展快、管理好”播闻县内，成为省有色金属加工行业中的后起之秀，先后被苏州市经委授予一九八三年度“企业管理优秀奖”，被太仓县人民政府评为一九八三年度“先进企业”。一九八三年成为整顿合格企业，八四年经县主管公司复查，认定为“发展型”企业。迭被苏州市人民政府、江苏省冶金工业厅评为企业整顿先进单位。三年来，铜管产量与利润在全省同行业中均居第一。

太铜建于一九七六年底，到一九八五年底为止，厂区占地面积近4万平方米，生产厂房面积达1万3千多平方米，固定资产原值419.5万元。主要设备有300公斤功频感应电炉及半连续铸锭机各2台、80吨热穿孔机1台、400吨挤压机1台、0.5吨~10吨拉伸机19台、盘拉机6台、台车式回火炉和井式回火炉各2台，以及相应的机修、动力、运输等公用辅助设施。设有熔铸挤压、普通管拉制、外贸管拉制、毛细管拉制、机修（模具）等五个车间和十二个科室、部门，有职工698