

004332

武汉钢铁公司

梅修廠誌

1949—1981

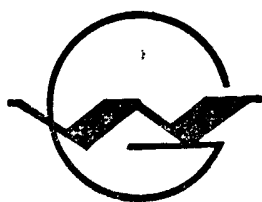


WUGANGJIXIEXIUPPEICHANG

武汉钢铁公司

检修厂志

1977—1981



WUGANGJIXIEXIUPEICHANG

B41-1

序 言

编修地方志是我国优良的民族文 化 传统，编纂厂志是为了继承和发扬这一优良传统，使之 为社会主义四化建设服务。根据省、市地方志编纂委员会的指示和武汉钢铁公司修志办公室的要求，我们编纂了《机修厂志》第一卷。

《机修厂志》系统地记载和整理了原大修车间以来机修厂的发展历史，是一部记述历史变迁和发展沿革的综合性史料书籍。

机修厂是武汉钢铁公司年轻的厂矿之一，是在一九七五年邓小平同志主持中央工作以后，对许多方面进行整顿，武钢的生产建设得以恢复和发展的形势下成立的。在公司党委的直接领导和热情关怀下，在贯彻国民经济“调整、改革、整顿、提高”的八字方针中，为适应武钢生产发展的需要，机修厂在投产、合并、搬迁、扩建的全过程中，逐步发展了以修复为中心的生产能力。把生产建设和生产管理纳入按经济规律和自然科学规律办事的轨道。短短六年的时间，机修厂从一个不满三百人的单一的机床修理车

间，发展成为一个既能进行中小机床和部分大机床修理，又能担负冶金备件修复制造任务的综合性机械修配厂。

建厂以来，机修厂除担负武钢各厂小机修系统自用机床的周期性大修工作外，并很好地完成了公司所属主体厂矿冶金备件的修复制造任务。炼铁厂高炉大小钟拉杆、煤气调节阀、料车，炼钢厂装料机挑杆，新、老三轧各种辊道，烧结厂抽烟机转子，矿山破碎机等已成为机修厂传统修复产品。

近二年来，对具有七十年代技术水平的一米七轧机系统的引进备品备件，机修厂采用多种新工艺、新技术进行修复制造。如为冷轧厂试制成功十七辊和二十一辊校直机球形接手，已投入小批量生产。为二炼钢厂试修拉矫辊，解决了连铸的生产急需。为热轧厂试制地下卷取机夹送辊、助卷辊，经冶金部今年十月三十一日鉴定会议鉴定为：各项性能均达到设计要求，相当于日本同类产品的性能和实际水平，为国内首创。

企业整顿工作给机修厂带来了崭新的面貌，锻炼和培养了机修厂广大职工。在企业整顿五项工作取得可喜成绩的基础上，他们决心进一步总结经验，制订措施，朝着企业管理现代化的方向大步迈进。

在今后的几年中，机修厂在抓紧各级领导班子配备的同

时,将根据专业产品生产发展的需要,加紧基本建设的进度,争取电镀厂房、焊接跨和露天栈桥早日建成投产。并逐步配齐设备,争取每年要创3—5项独家经营的名牌产品。为把机修厂逐步发展成为武钢的冶金备件修复中心、电镀中心和机床大修中心而努力奋斗。争取早日进入六好企业的行列。

历史是人民群众创造的。机修厂短短几年的生产建设之所以能取得上述成就,是公司党委的正确领导、热情关怀和全体职工艰苦创业,共同努力的结果。

在生产建设实践中有成功的经验,也有失败的教训。为了认真总结过去,展望未来,在工作中减少盲目性、增加自觉性,我们以马列主义、毛泽东思想为指导,坚持历史唯物主义、辩证唯物主义的观点,本着实事求是的精神,编纂了《机修厂志》第一卷。如实地反映了机修厂的沿革发展、生产幅度、管理特点、经济状况,保存了能收集起来的历史事实及数据,供各级领导作参考之用。

编纂《机修厂志》的工作始于一九八二年七月,八月份成立了编纂班子,特约拟稿人员参加编写工作。经过资料收集、采访调查、拟定纲目、初稿审查,直至脱稿付印,整个工作历时一年半的时间。

《机修厂志》的断限,上断至一九七五年十二月,即从机修厂的前身——机总大修车间成立之日开始,下限至一九

八一年底为止。少部分数字以一九八二年统计数据为准，其机构设置，人事变迁等均以一九八一年底为限。大事年表从一九七七年写到一九八三年底为止。武钢粉末冶金厂(筹)于一九八二年十月二十六日并入机修厂，其厂在一九八一年前的历史发展情况已单独拟写附于本志书后。

《机修厂志》共分六章三十五节，其结构顺序为“概貌”、“生产建设”、“经营管理”、“党群工作”、“行政工作”、“大事年表”，并附有图表、照片，加上“武钢粉末冶金历史回顾”一文，本书共计约十万字左右。

《机修厂志》在编写过程中得到全厂各级干部、工程技术人员和老工人的大力支持。厂党政领导对厂志初稿进行了认真的审查、并亲自修改。广大工程技术人员和老工人为编修厂志提供了图表、数据和原始资料，付出了辛勤的劳动。在此，一并表示衷心的感谢。

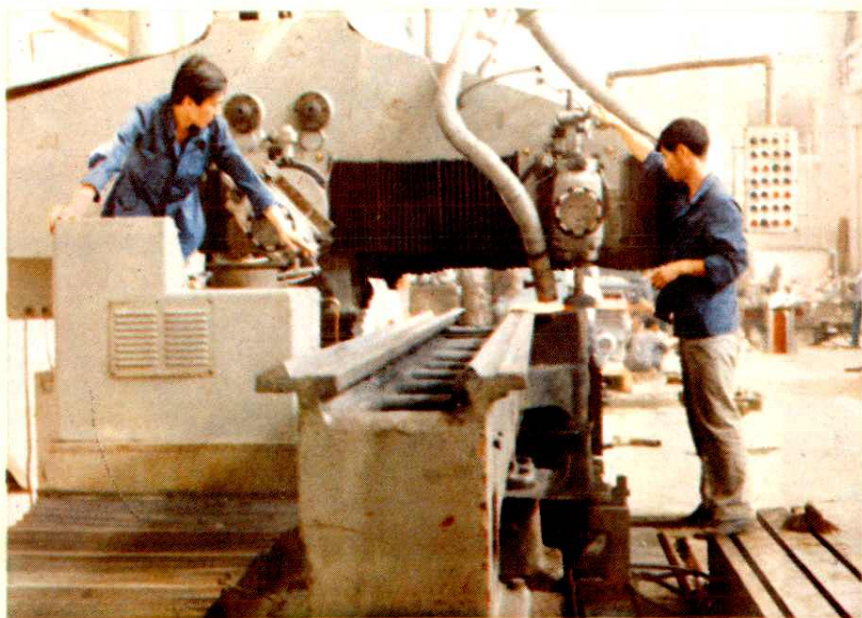
编修厂志是一项新工作，因为机构变换、人员调动、厂址搬迁等原因，机修厂大部分原始资料没有很好地积累。加之我们工作经验不足、水平有限，志书中不全、不实、不当之处一定很多，敬希读者批评指正，以便于我们补充修改。

《机修厂志》编纂办公室

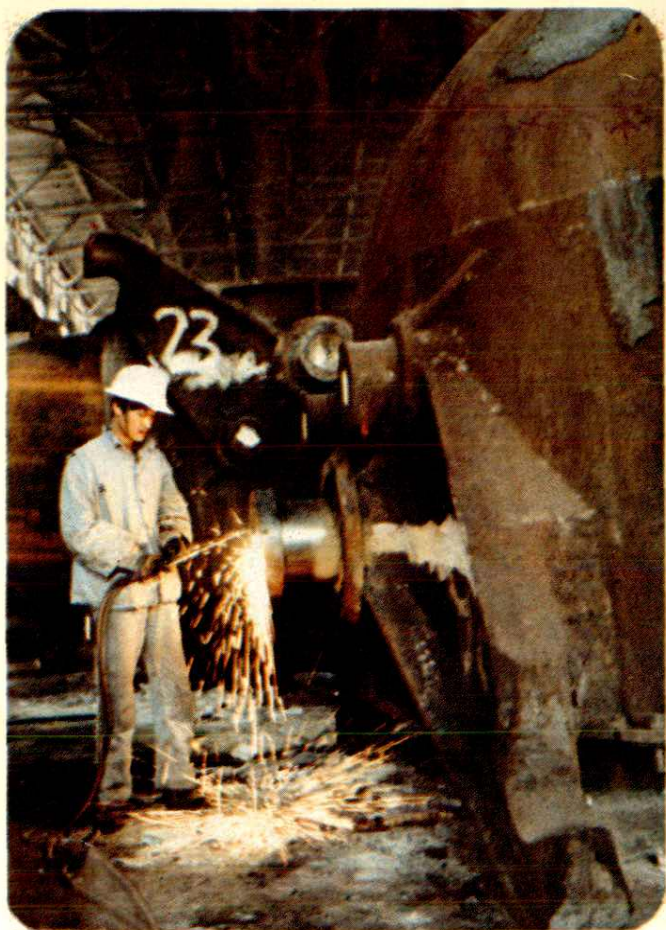
一九八三年十二月



主体办公大楼



M50100 导轨磨床正在修复机床导机

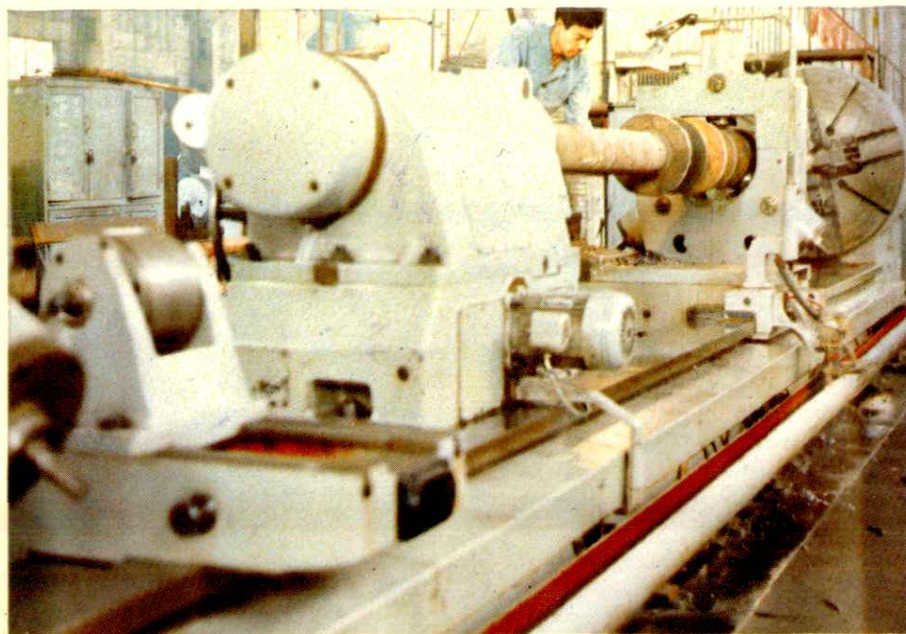


修复铁水罐





主体车间全景



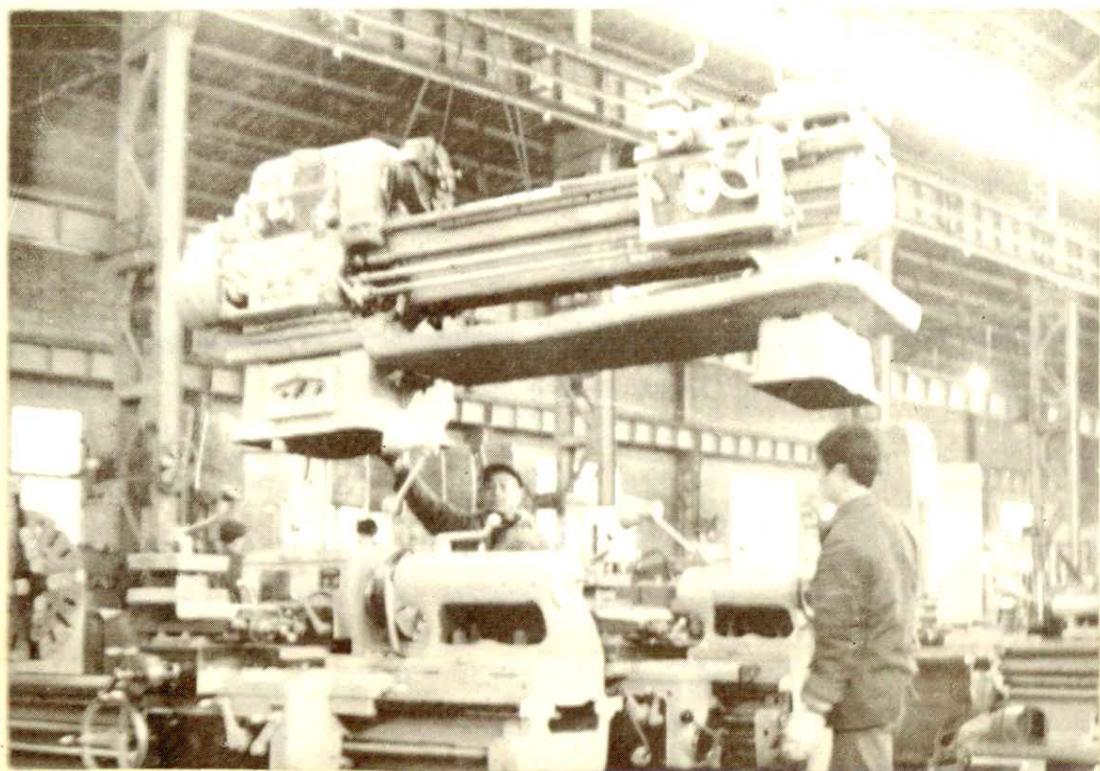
CR61125A 车床



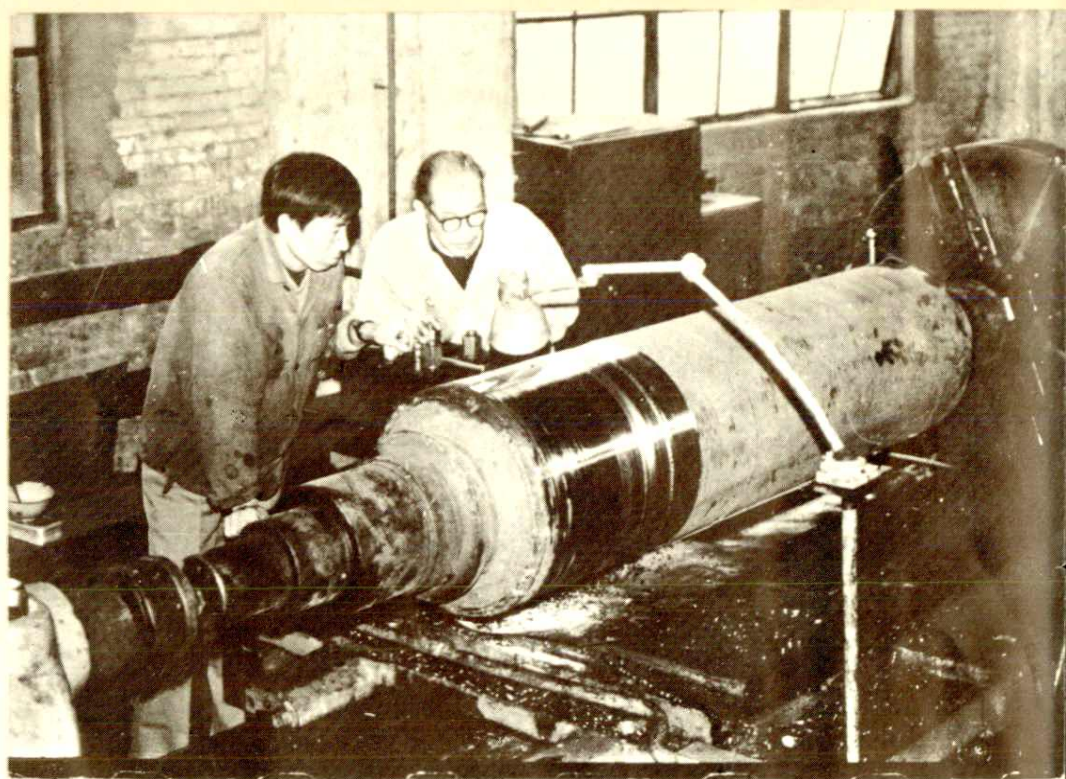
各式汽车照



召开首届职工代表大会

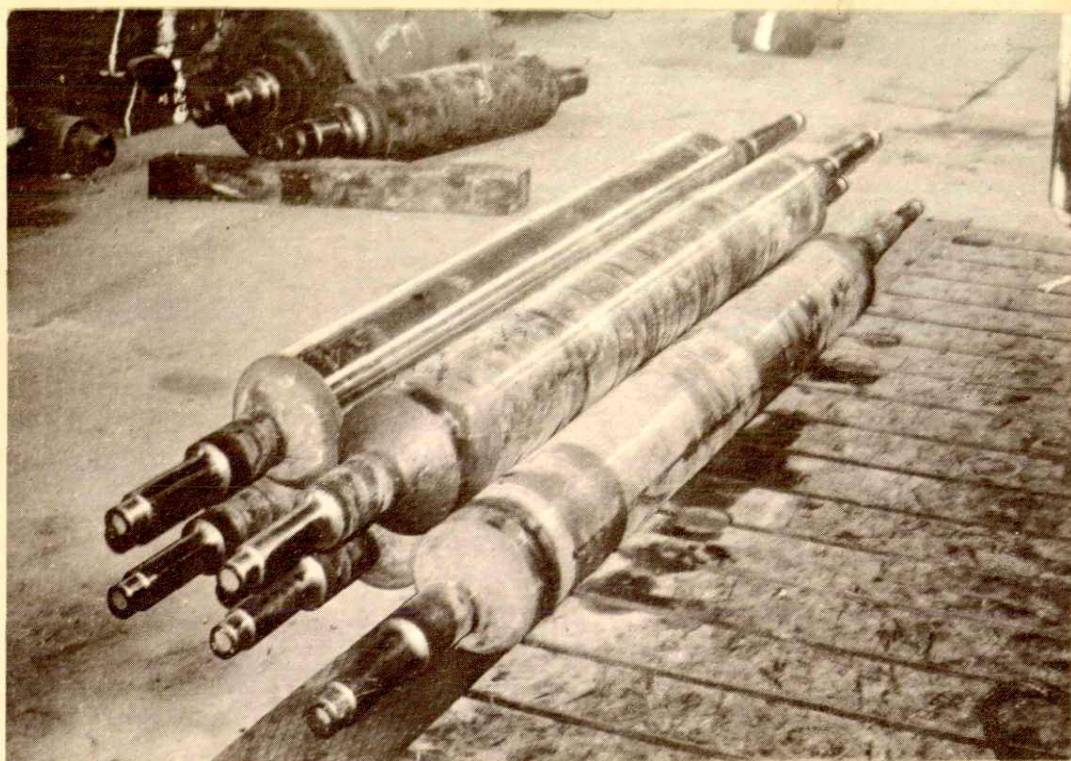


大修后的机床正在外运

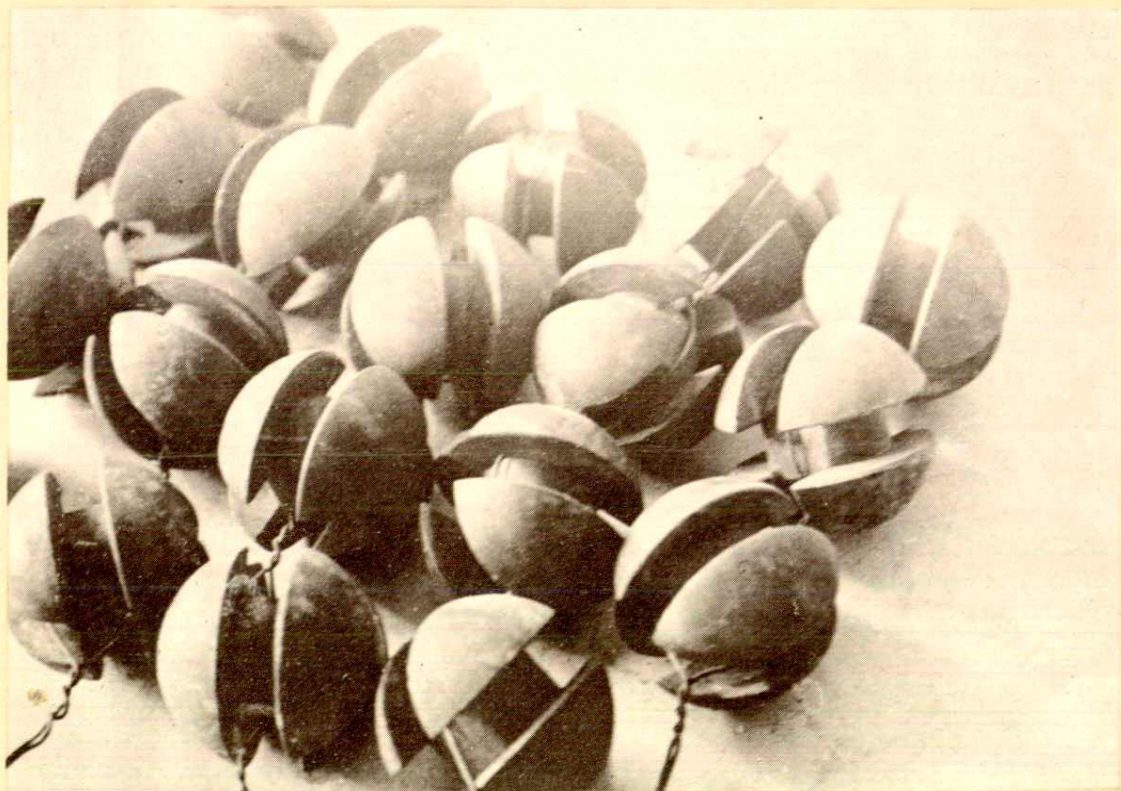


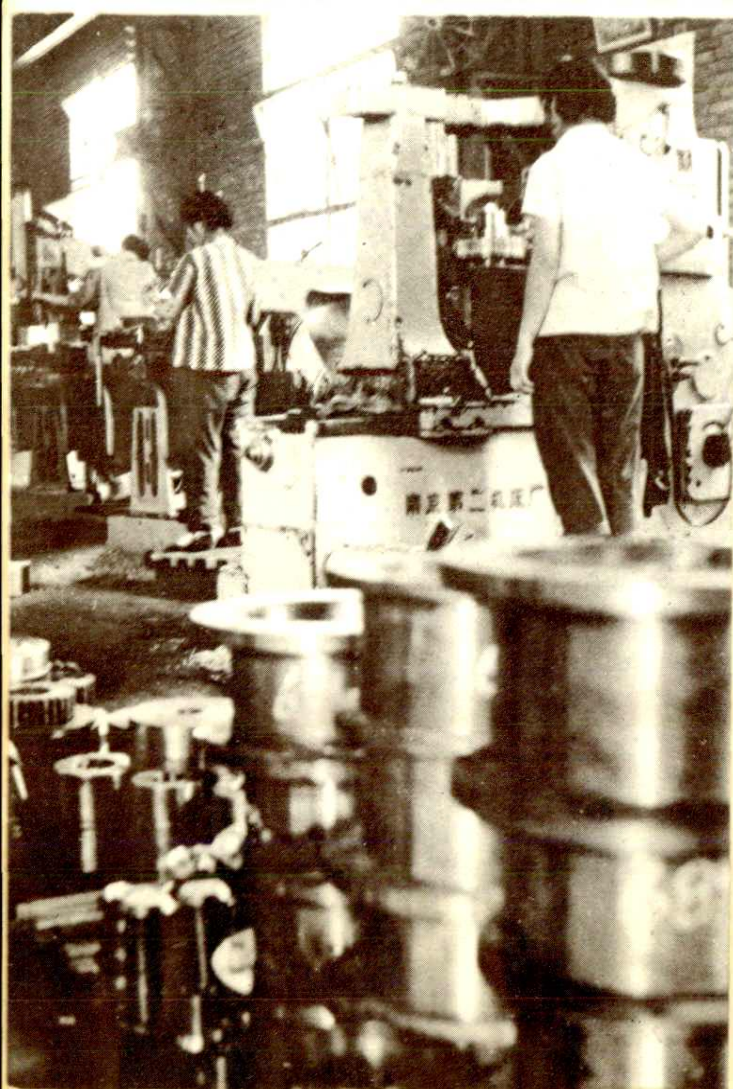
加工拉矫辊

修复好的炉底辊



批量生产的球形接手





下：铸锻车间正在浇注
左：加工车间一角（未搬迁前旧址）

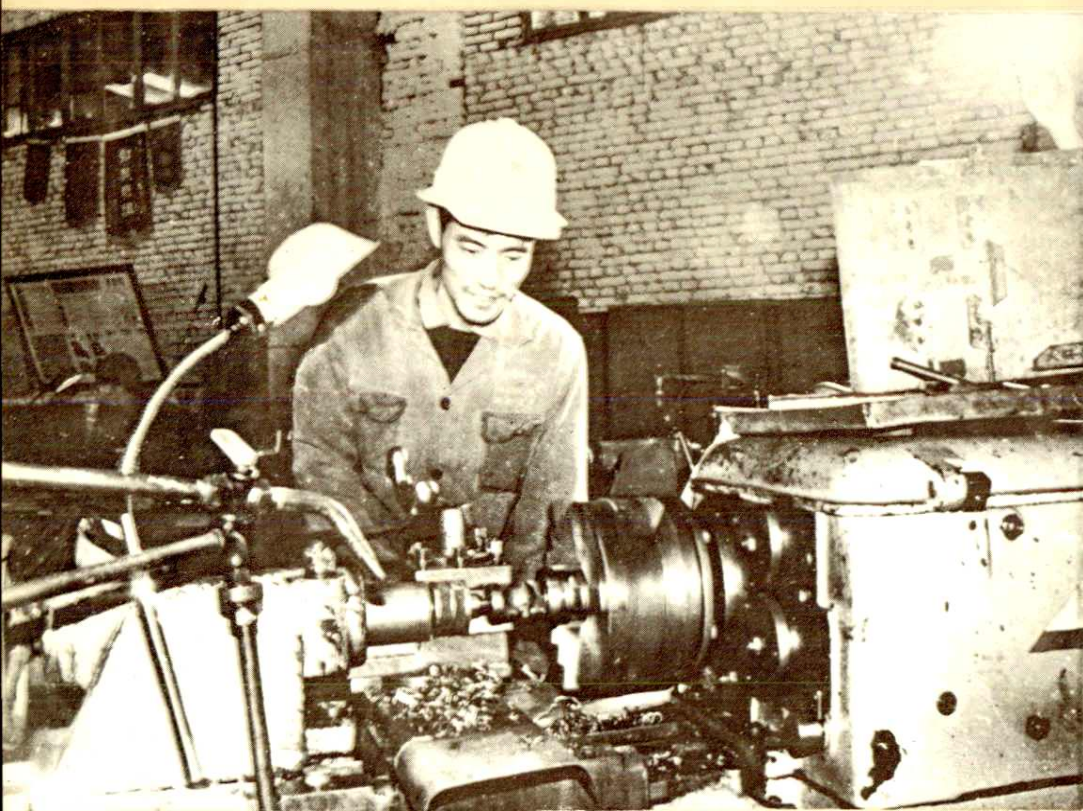
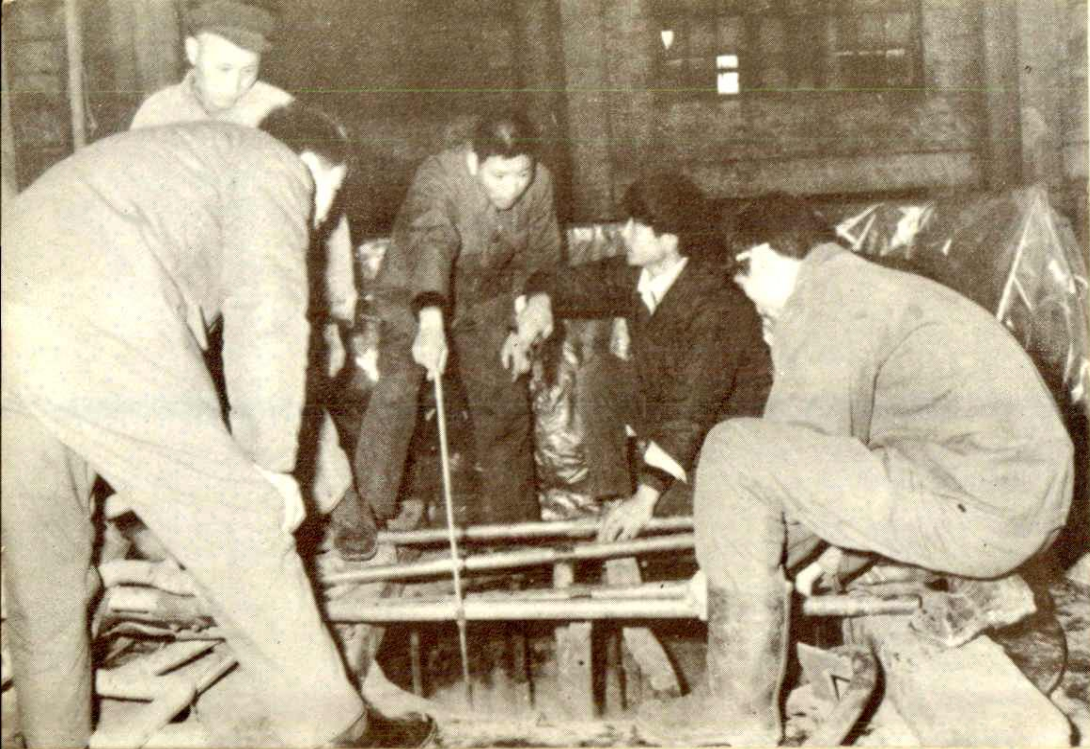


八〇〇T油压机正在工作中

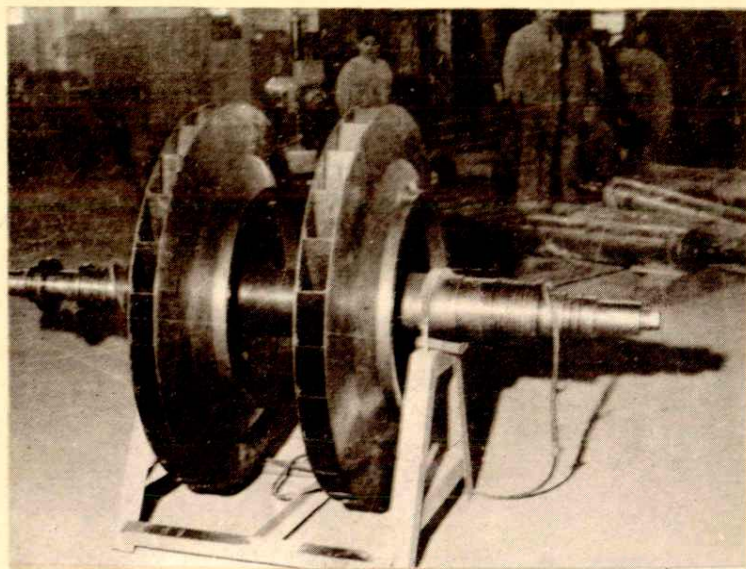


设备科钳工班正在维护机床

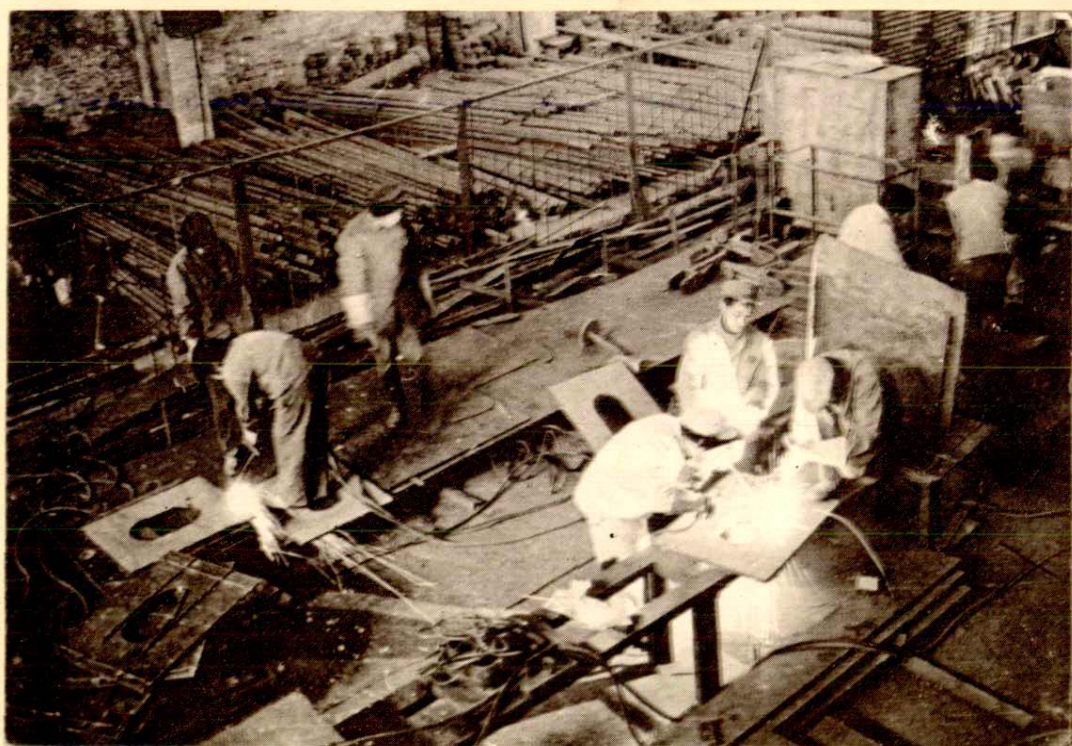
镀铬件入槽及测温



机床上正在加工球形接手



制作焦化厂煤气抽烟机转子



大集体修复队生产现场