

齐齐哈尔车轮厂志

二〇〇四年八月

原书缺1页

原书缺2页

齐齐哈尔铁路车轮厂（现齐齐哈尔铁路轮轴检修段），是齐齐哈尔铁路分局所属 61 个基层单位之一，位于齐齐哈尔市铁锋区先锋大街 46 号，与齐齐哈尔南车辆段毗邻。承担齐齐哈尔、海拉尔分局 8 个车辆段客货车轮对检修供应任务，是哈尔滨铁路局轮对检修基地之一。

齐齐哈尔铁路车轮厂始建于 1954 年，为全路首家，代号 901。于 1955 年 2 月部分投产，开始检修轮对。由于当时的设备简陋，职工技术水平较低，当年检修生产铸铁轮对 400 对。由于第一个五年计划的实施，国民经济建设进入一个发展时期。全国货车保有量有较大增加，对车辆轮对的需求也相增加。为此齐齐哈尔铁路局又投产扩建了 890 平方米生产厂房，使生产厂房达 1353 平方米，辅助厂房达 491 平方米。1956 年完成轮对检修新造任务 1742 对。“大跃进”及困难期间，由于种种原因，齐齐哈尔车轮厂两次与齐齐哈尔货车车辆段合并，合并后为货车车辆段的轮轴车间。1961 年 6 月 15 日再次与货车车辆段分开后，隶属路局车辆处领导，这期间路局对车轮厂进行了较大的投资，增加了轴颈加工机床、踏面加工机床等，由于能力的加强，当年完成轮对加工 10000 对。由于当时的生铸铁车轮淘汰，使用辗钢车轮，轮毂孔磨损较多，为攻克这一难题，于 1965 年厂组成了三结合试验攻关小组，试验辗钢轮轮毂孔焊修工艺，焊修的 D 型轮对装在 C531284、D1 型装在 N63086 号两辆车上试运行一年，走行 15321 公里。分解检查无异状后，向铁道部打了扩大试验的报告，获得批准。

十年“文化大革命”期间，齐齐哈尔车轮厂同全国一样，历经一场浩劫。正常的生产秩序遭到冲击，规章制度被废弃，职工纪律松懈，工作盲目乱干，为“集团”利益，甚至出现检修轮对从北门进来，南门落成道推进，追求数量，不讲质量，美其名曰：“放卫星”。为了确保运输安全，1970年厂开始试用超声波探伤仪穿透检查车轴质量，经过几年的探索实践，轮轴工程师邢国富、探伤工张兴革，编写了《车轴超声波探伤工艺》一书，在全路作为超声波探伤教材被采用。75年后，铁路货车开始采用97720、97726滚动轴承，厂随之试检修及组装。当时年检修组装轮对200对左右。进入70年代末期，厂的生产秩序基本正常，年完成轮对生产任务在15000对左右。为规范企业管理，80年代后开始进行企业整顿。在这期间，主要是整顿财务管理、生产管理、质量管理、建立企业的经济考核制度等。整顿后厂有了进一步的发展，先后购进了一些较先进的轮对加工设备，如CA8011A、CA8011B车磨车床，解决了轴颈磨削问题，新建了厂办公楼、探伤间等，使年轮对生产能力达到20000对。职工也从建厂初期的40人发展到达264人。90年代是我厂长足发展时期，为确保安全质量稳定。在软件上，认真落实分局安全管理模式，出台了安全逐级负责制，即“双达标”考核管理办法，“自管型”班组活动的开展。强化了基础工作，与经济责任制考核同步实施劳动效率考核等，使管理工作逐步规范。在硬件投入上，经过几年的努力，从探伤、车轴加工、踏面加工、轴承压装、轮对压装、快速车轮对动平衡试验检测等主要工序，

都实现了数控化，基本实现了以先进的工装设备保证安全质量。为进一步加强和规范质量管理，于 2000 年开始按 ISO9002 质量保证模式国际标准建立厂的质量体系，并于 2000 年 12 月 20 日获得长城质量保证中心的认证证书。由于车轮厂一直坚持质量取胜，质量占领市场的指导思想、产品除在地方企业占有较巩固的市场外已走出国门，两年向朝鲜民主主义共和国出口地铁轮并 400 片。

纵观齐齐哈尔车轮厂 47 年的历程，虽然其经历风风雨雨，但却展现出了勃勃生机和强劲的发展势头。

47 年来，其机械设备不断更新，科技含量不断加大。车轮厂建厂初期只有大小设备 10 台，到 1965 年机械设备增加到 35 台。2000 年底共有机械设备 110 台，其中，金属切削设备 29 台，锻压冲剪设备 9 台，动力设备 9 台，电气设备 6 台，起重运输设备 24 台，试验设备 20 台，工程机械设备 3 台，杂项设备 10 台。伴随着机械设备的不断更新，现拥有数控机床 10 台，并在重要岗位实现了微机操作。

47 年来，其轮对加工能力不断增强，产品质量不断提高。建厂初期，设备简陋，工装不齐。全年完成滑动轴承轮对修理 1742 对。到 1985 年完成轮对修理 16477 对，到 2000 年车轮厂重点加工客、货车滚动轴承轮对。其加工工艺复杂，社会必要劳动时间长，全年共加工轮对 5398 对。同时，CW - - 2 型快速车轮对通过哈局质量鉴定。轮对交检合格率达到 97.10%，交验合格率达到 99%。

47年来，其人员素质不断提高，各项工作稳步前进。截止到2000年底，车轮厂共有工人技师2名，工人中高中以上文化程度占工人总数的58.79%。管理人员41人，中级以上技术职称人员12人。此外，文体设施不断更新，文化娱乐中心定时开放，各种活动丰富多彩。精神文明建设成果显著，荣获哈局文明单位标兵称号。多元经济从无到有，从有到强。靠品牌战略在齐市有较强的市场地位，轮对检修打入国际市场。是“重合同、守信誉”的先进单位。劳服公司连续多年荣获齐齐哈尔市明星企业荣誉称号。

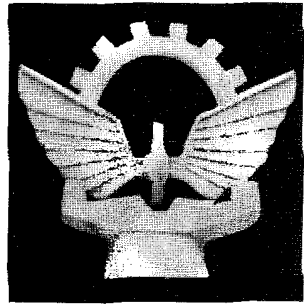
齐齐哈尔车轮厂经过47年的发展，已成为哈局实力较强的轮对检修基地之一，但面临的任务还很艰巨，客车轮对的集中修会给厂带来严峻挑战和前所未有的发展机遇。齐轮职工将发扬“团结、敬业、奉献、争先”的齐轮精神，为车轮厂的振兴，为铁路运输事业的发展，为祖国的现代化建设做出新的贡献。

27

QíqíHāErTieluFenJuJiCengDanWeizhi

大事记

7 ~ 28



1954 ~ 2000 年

○ Da shi ji

圖

QiQiHaEr che lun chang zhi yao mu • QiQiHaEr che lun chang zhi yao mu • QiQiHaEr che lun chang zhi yao mu

1954 年

1 月 齐齐哈尔车轮厂筹建

1955 年

1 月 齐齐哈尔车轮修理厂正式成立，隶属齐齐哈尔铁路管理局领导、职工 10 名。

2 月 购进 500 吨轮轴顶压机，轮箍加热炉，C152 立式车床各 1 台。

6 月 建立齐齐哈尔车轮修理厂党支部，党群工作受联合党总支领导。

1956 年

4 月 生产厂房扩建 970 平方米，届时生产房屋为 1353 平方米。

1957 年

△ 购进 3 台 5 吨双梁桥式起重机，一台万能铣床。

1958 年

△ 调入 20 吨蒸汽轨道吊 1 台。

9 月 根据齐齐哈尔铁路管理局文件，齐齐哈尔车轮修理厂与齐齐哈尔货车车辆段（济南辆）合并，为轮对生产车间。

是月 为太原车轮厂培养 9 名技术工人。

1959 年

9 月 为佳木斯车轮厂培养 13 名技术工人。

12 月 轮对生产车间从齐货车车辆段划出成立齐齐哈尔车轮厂。

1960 年

6月 齐齐哈尔车轮厂并入齐齐哈尔货车车辆段，为轮轴车间。

是月 为成都车轮厂培养7名技术工人。

1961 年

6月 15日路局发文齐货车车辆段轮轴车间重新独立为齐齐哈尔车轮厂。隶属齐齐哈尔铁路局车辆处。

1962 年

△ 调入一台轮对轴颈加工机床。

△ 调入一台轮对磁粉探伤设备

1963 年

△ 调入 C620 车床一台；500 吨轮对压装机一台。

1964 年

9 月 在炮台屯为职工建居住房 2 栋 12 户。

△ 购进车轮踏面车床 1 台。

1965 年

△ 在北轮存放场安装一台 5 吨桥式吊车。

△ 从安达机务折返段调入一台 15t 蒸汽轨道吊。

△ 原齐齐哈尔铁路局给调入一台 UBA - 112 踏面机床。

△ 滚动轴承车间新建，届时开始承担客车滚动轴承检修工作。

1966 年

6 月 “文革”开始，党、团、工会组织相继瘫痪。

8 月 调入一台考克兰立式锅炉。

1967 年

8 月 厂领导班子解体，成立生产指挥部。

1968 年

△ 厂实行军管，成立革命委员会。

1969 年

△ 新建锅炉房 314 平方米。

9 月 15 日 召开团员代表大会选出 3 名同志为委员。

1970 年

△ 开展试用超声波探伤仪检查车轴裂纹及内部缺陷。

1971 年

△ 新建厂房 160 平方米，成立军工机加车间，承担步枪配件生产，于 72 年撤消。

11 月 9 日 召开团支部改选大会，5 名同志当选委员。

1972 年

△ 原齐齐哈尔铁路局给调入一台波兰产 UBB - 112 轮对踏面加工机床。

1974 年

△ 成立车轮厂党总支委员会。

3 月 9 日 召开团员大会，选出第一届团总支委员 5 人。

1975 年

△ 新建材料库、厂办公室（平房）230 平方米。

3 月 21 日 召开第二届团员大会，选出团总支委员 5 人。

△ 党总支改选委员 5 人。

△ 开始货车滚动轴承 97720、97726 和 RD2 型轮对的检修及组装工作。

1978 年

△ 车轮厂党总支改选委员 5 人。

1979 年

△ 《车辆轮对、轴承组装及修理规则》即（79）638 号文件发布后，开始正式检修，新装无轴箱 197726 型滚动轴承轮对。

9 月 1 日 成立车轴加工修理服务社安置返城青年 48 人。

9 月 召开第三届团员大会，选出团总支委员 5 人。

10 月 党总支改选委员 5 人。