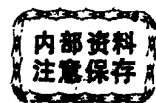


002609

湖南
衡阳轧钢厂志

1958—1980



湖南 衡阳轧钢厂志

1958——1980

湖南衡阳轧钢厂志编写办公室

前 言

遵照湖南省人民政府、省冶金工业局的指示，在企业党委的具体组织和领导下，我们编纂了《湖南衡阳轧钢厂志》（1958—1980）。

为了认真总结我厂二十三年来的建厂成绩，真实地记录我厂革命和生产发展的历史演变过程；我们在编写本卷《厂志》的工作中，以马克思列宁主义、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和实事求是的精神，尽量求得历史依据的坚实，与历史的框架贴合得比较紧密，和历史的内涵比较完美、丰富；力求使《厂志》作到思想性、科学性、资料性三者统一，本着“详近略远”的宗旨，全面地广泛地收集和整理第一手资料，用以正确地反映企业的建设面貌和薄板生产的发展过程，以利于研究和了解我厂的整个历史梗况，这对指导当前工作和教育后人，都具有着重要的现实意义和深远的历史价值。

《衡轧厂志》的中心情节，以《技术改造及生产发展》为轴，以《概况》为“衣帽”，以《历年大事记》为经，辅以记述企业的调整时期、恢复时期、“文化大革命”及新的转折时期。着重叙述了企业一九六五年至一九八零年各个时期的七大技术措施改造工程，即一、中薄板技措；二、轧机牌坊架改造；三、冷轧硅钢片工程；四、热轧高矽钢技措工程；五、“三废”治理工程；六、1200mm轧机基

础工程施工；七、镀锌机组改造工程。由此而形成了企业的薄板生产建设是从无到有，从小到大的总体面貌。

《衡轧厂志》的整个编辑内容结构是：《概况》、《机构设置》、《工厂起源》、《企业发展阶段》、《技术改造及生产发展》、《企业管理》、《党群工作》、《历年大事记》，全书共分为八章三十节，并附有统计图表及照片等，约十三万字。

《衡轧厂志》编纂界限为，从一九五八年六月的工厂筹备时期开始，至一九八零年十二月底，即编纂本志时止。以后将根据企业历史发展情况和实际需要再行续编。

衡轧党委十分重视厂志的编纂工作。党委副书记黄富勇、沈启连、何三祚，副厂长王金华、牛锦标亲自主持和参加厂志编写、审稿定稿等工作会议，并作出其具体的重要指示，对厂志的审定，统一了思想和意见，取得了编纂工作的巨大成就。

《衡轧厂志》编写工作，在党委、厂部的领导下，从一九八零年九月开始成立写作与调查班子，到一九八三年元月底，编写完成“征求意见稿”；于同年六月至八月底，在“征求意见稿”的基础上，全面地重点地进行了修改、补充和整理。在整个编纂的过程中，收集、翻阅各类资料共三千余份，编辑、摘录资料卡片和索引，调查笔记达三百余份。一九八三年九月举行会议进行集体审议，十月又一次进行全面修改和审、定稿，付印等方面的工作。整个工作历时三年（中途因公停止工作九个月）。

本厂志在收集、编写过程中，得到了全厂各基层单位领导、干部和职工的共同关心与支持；得到了湖南省工矿志编写办公室、省冶金

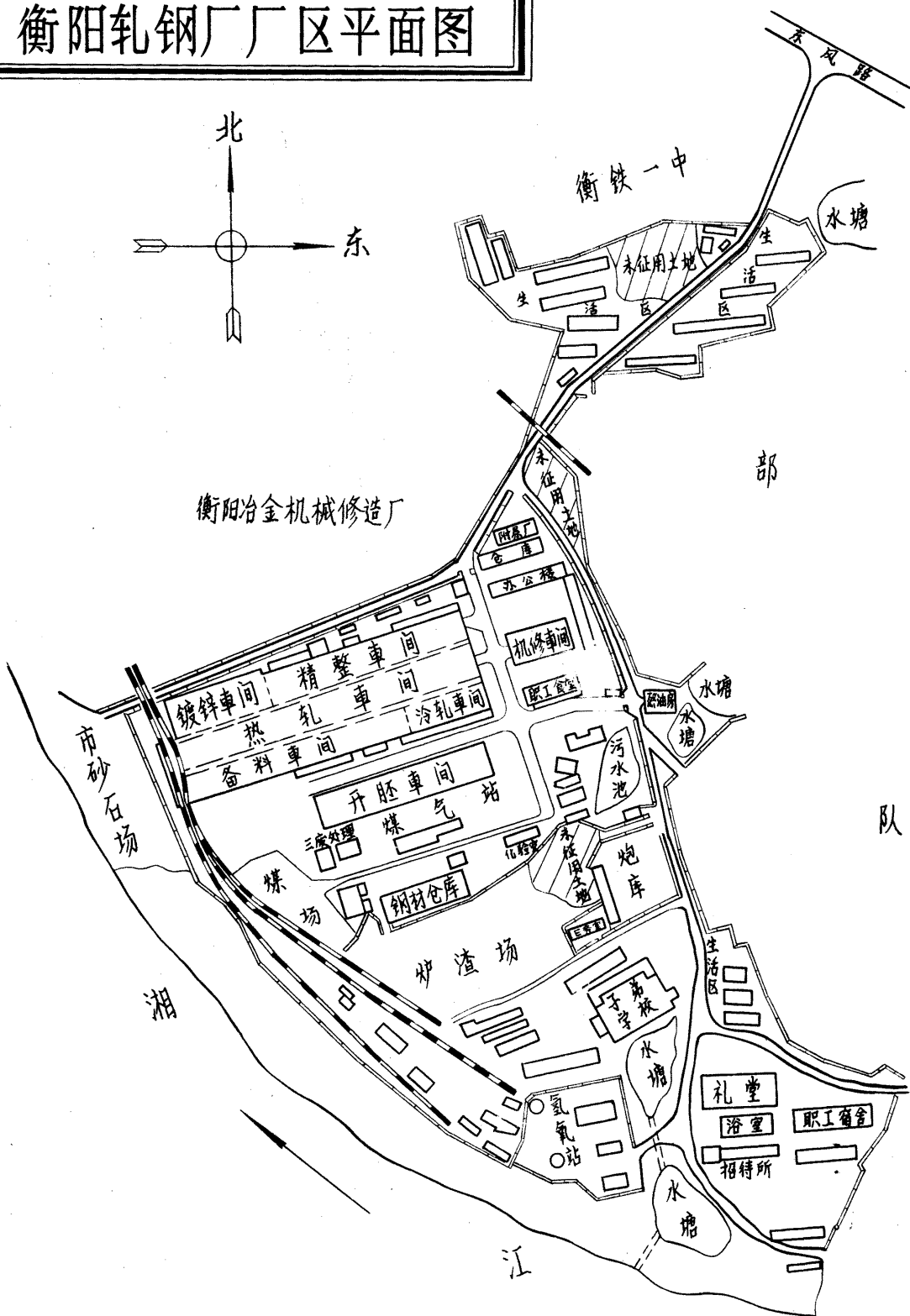
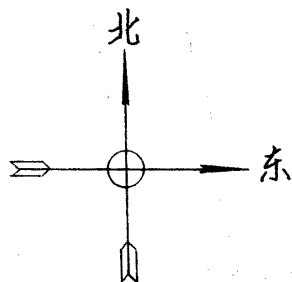
志编写办公室；省、市图书馆，市档案局、市科委、市冶金机械局，衡阳冶金机械厂，以及厂部档案室、宣传科、技术科等有关部门提供了方便。在此，谨表谢意和致敬。

在《厂志》编写期间，由于我厂资料缺乏，历年原始纪录不够健全，兼之编写人员的理论水平，历史知识所限，致使本志史实、观点、笔调、文字等方面的缺点和错误在所难免，敬希读者予以批评指正。

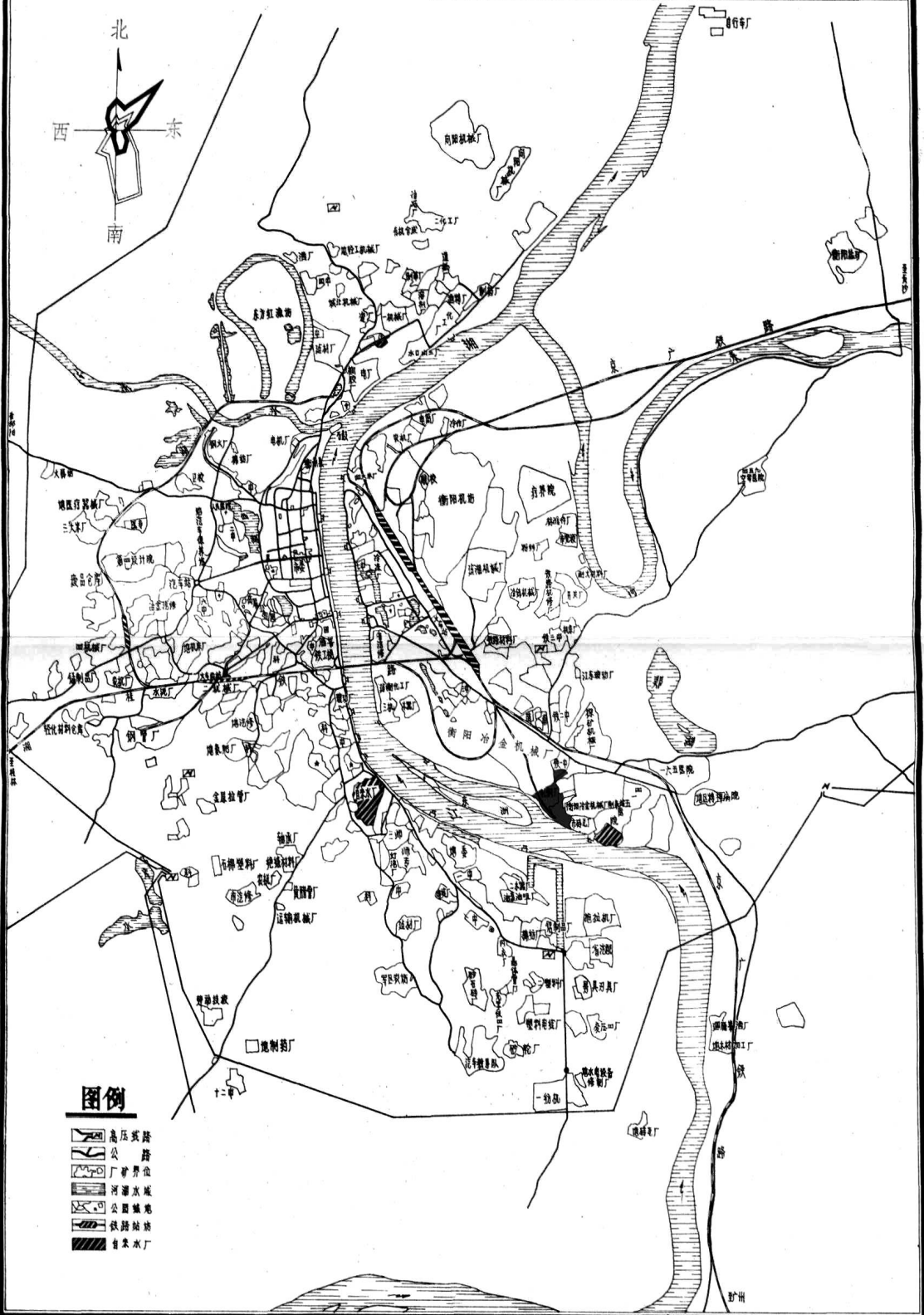
湖南衡阳轧钢厂志编写办公室

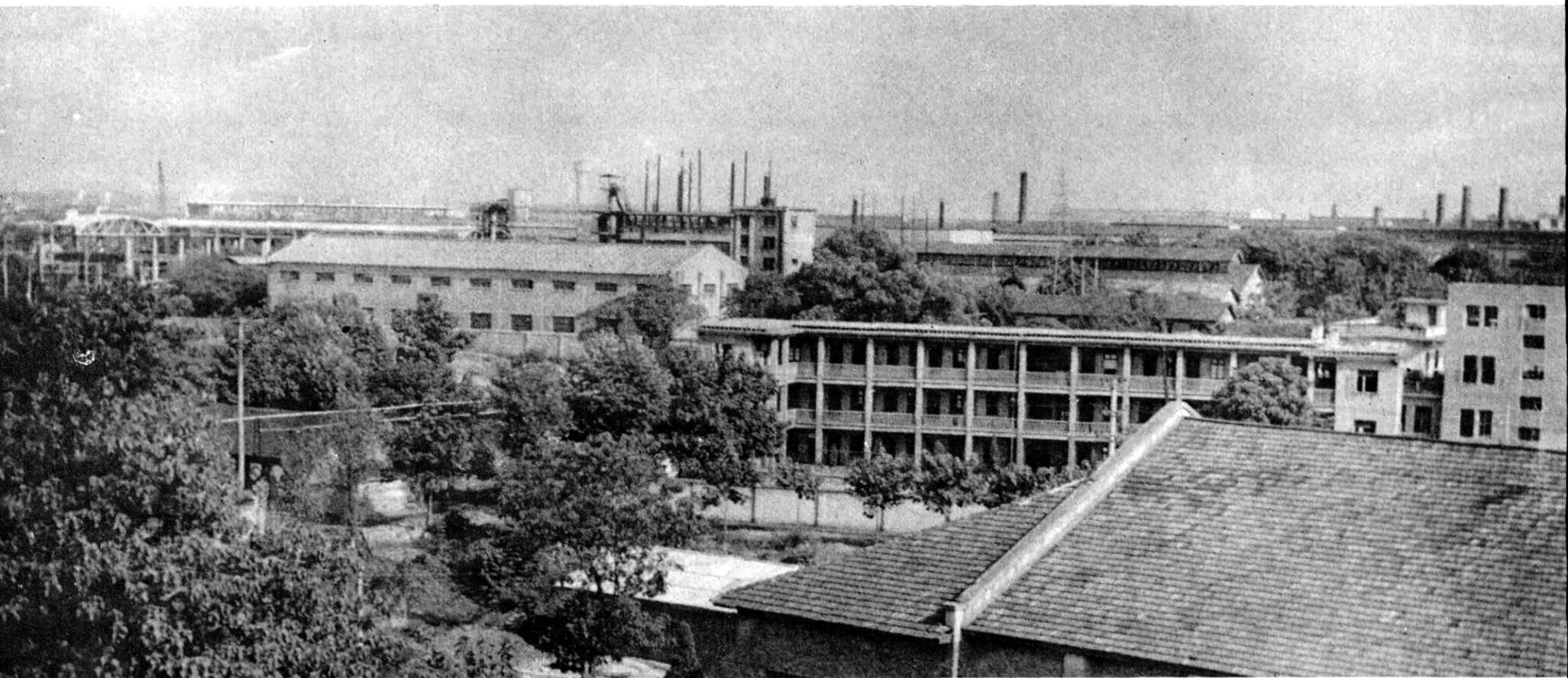
一九八三年十一月

衡阳轧钢厂厂区平面图



湖南衡阳轧钢厂座落市区位置图





衡阳轧钢厂外景一角

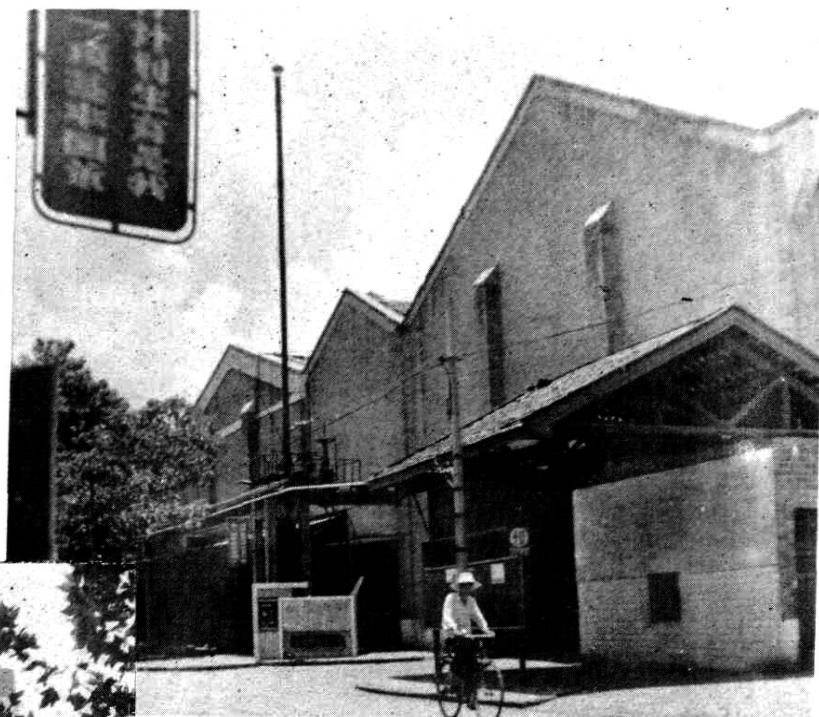


▲ 厂党委一班人讨论企业整顿大事



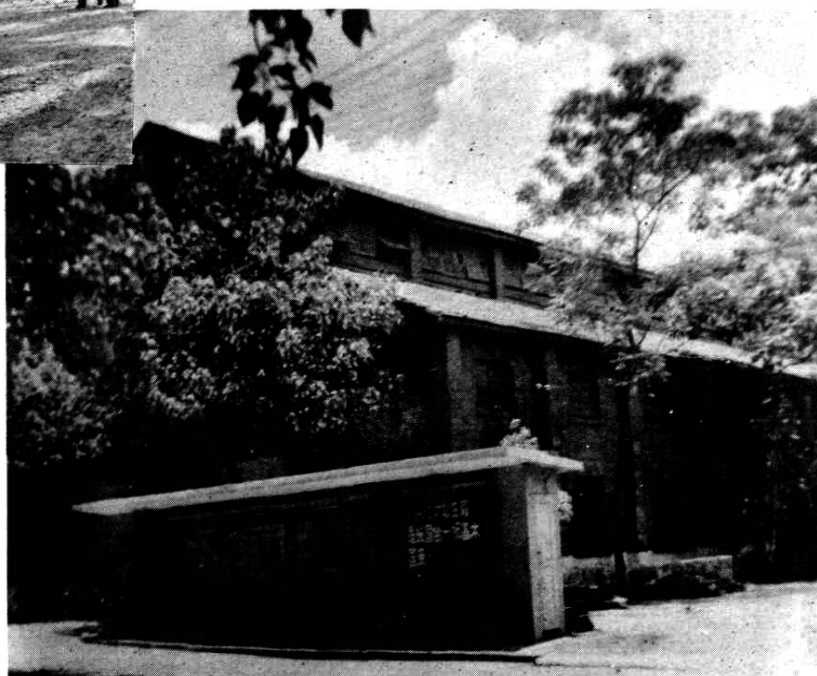
▲ 厂长黄富勇召开生产调度会

薄板车间、精整车间外景 ▶



◀ 衡轧附属加工厂办公大楼

维修车间外景 ▶



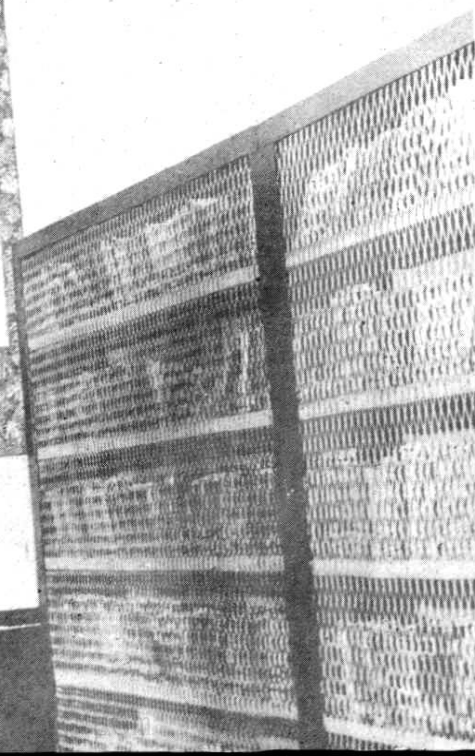


▲ 厂教育大楼（职工子弟学校）

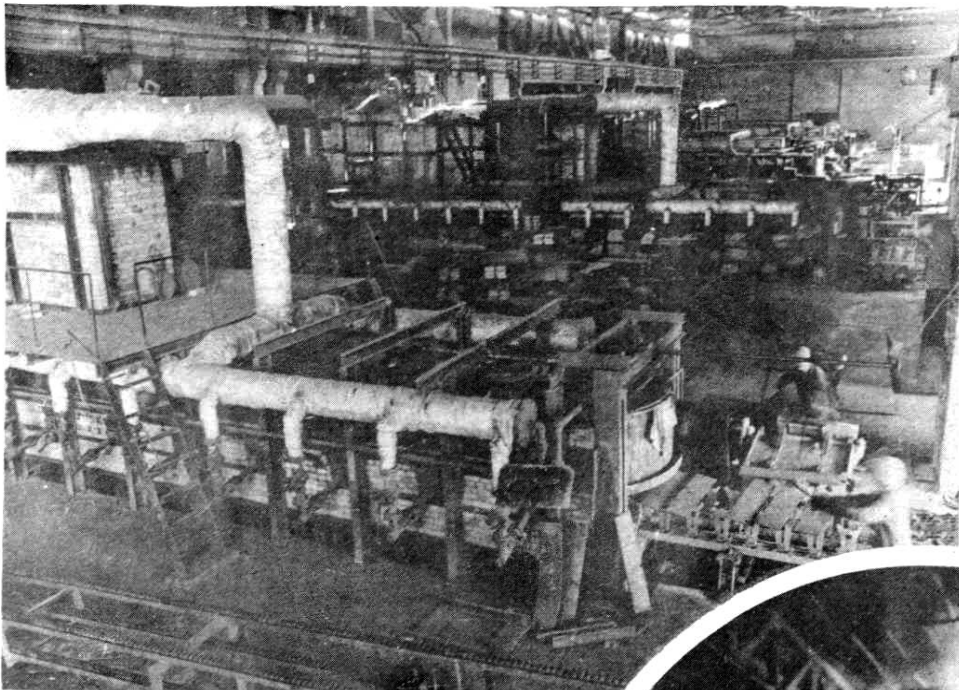
▶ 厂工会图书室一角



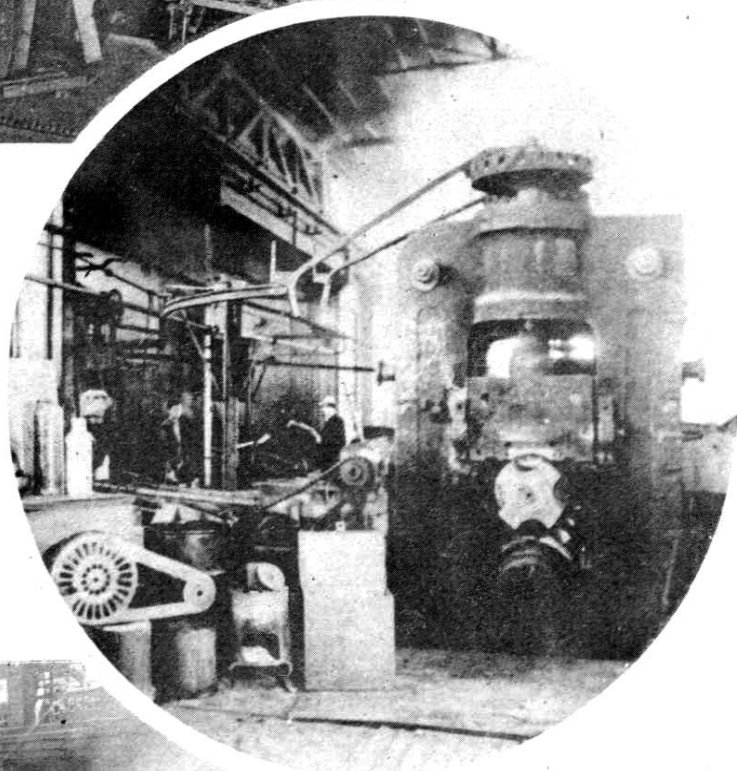
學問是
結出來的
苦根上
甜果



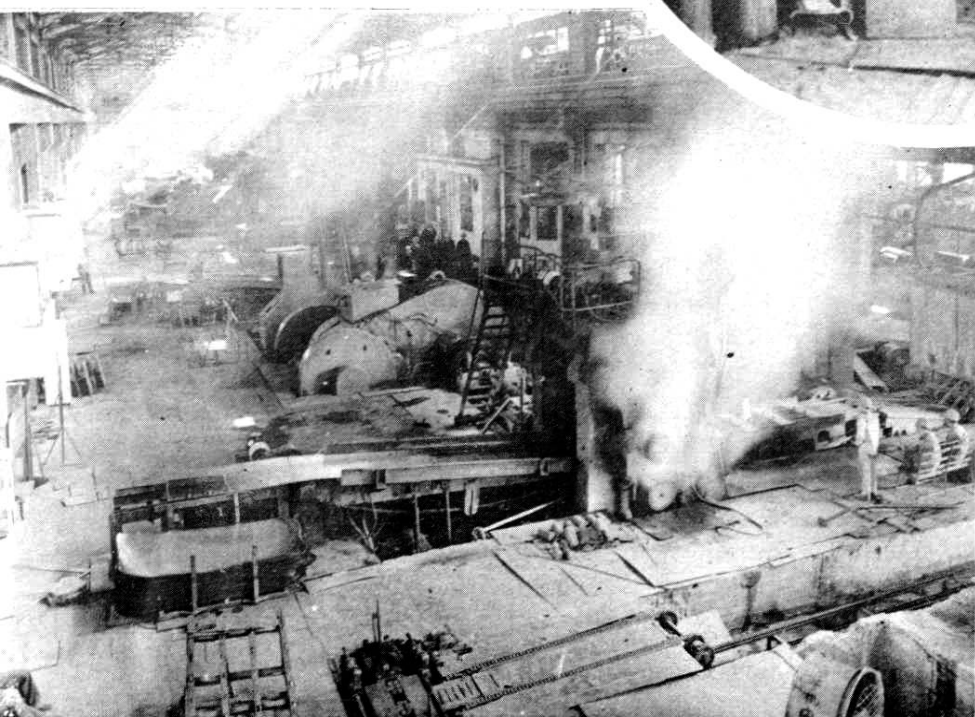
链式加热炉
薄板车间板胚

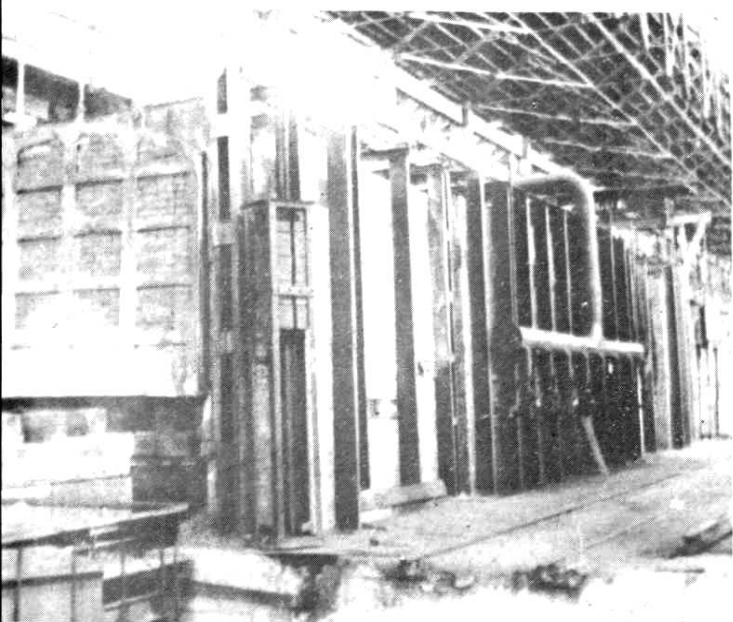


一九六八年前所使用的
 $\phi 650 \times 950 \times 2$ 毫米
薄板轧机

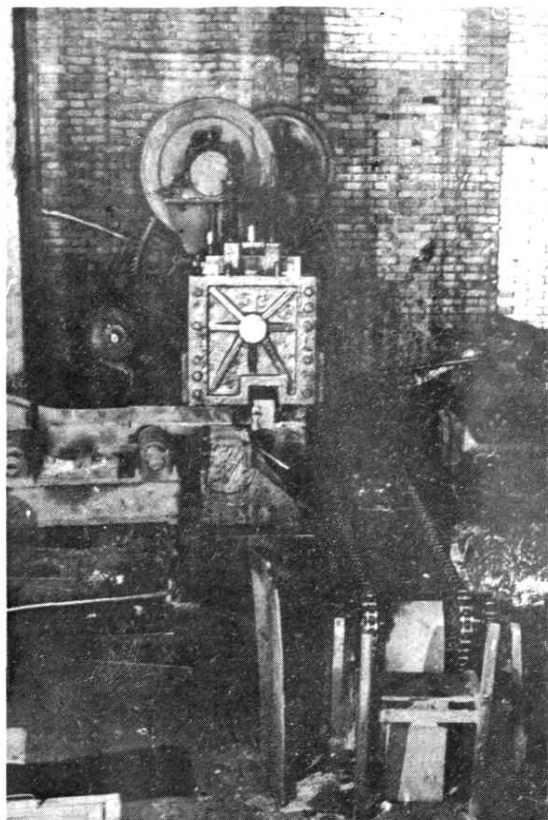


$\phi 760 \times 1200$ 毫米(前)
和 $\phi 710 \times 1100$ 毫
米(后)薄板轧机



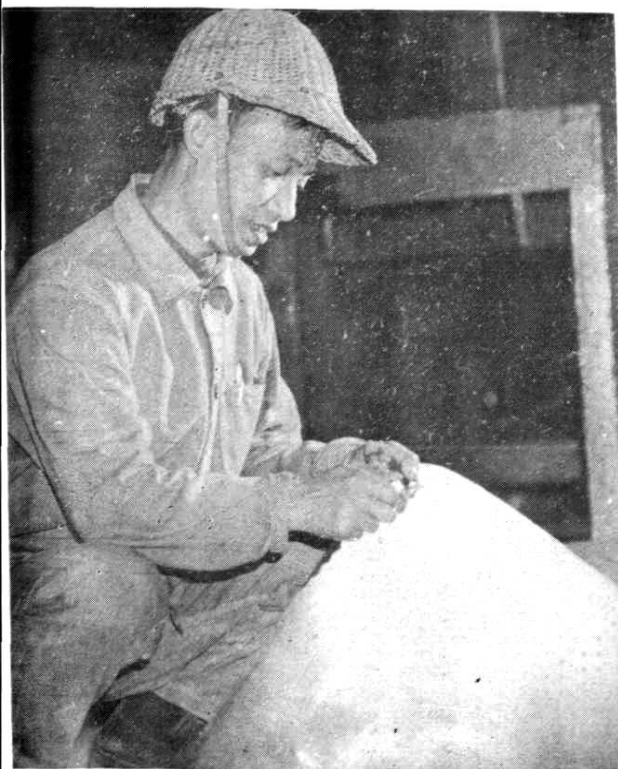


▲ 隧道式退火炉

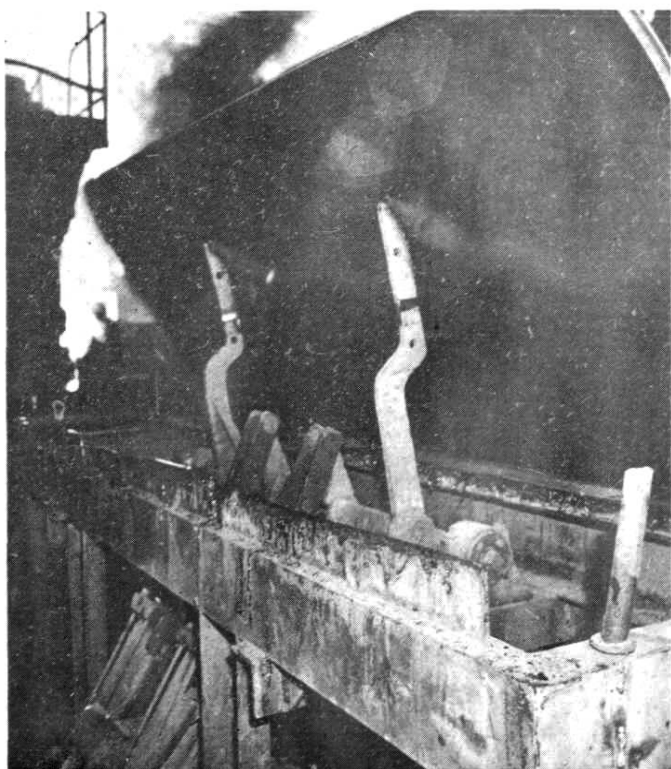


▲ 18×300板胚剪断机

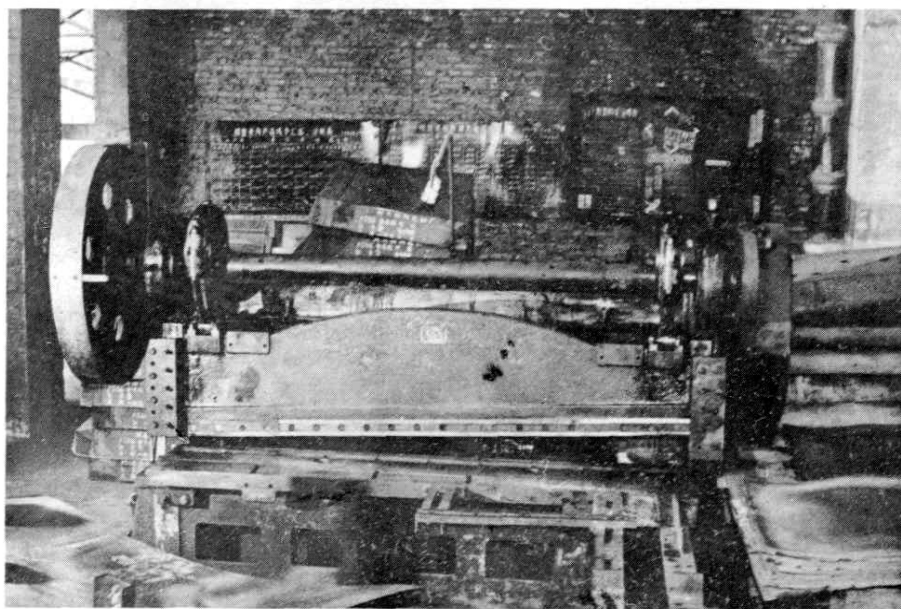
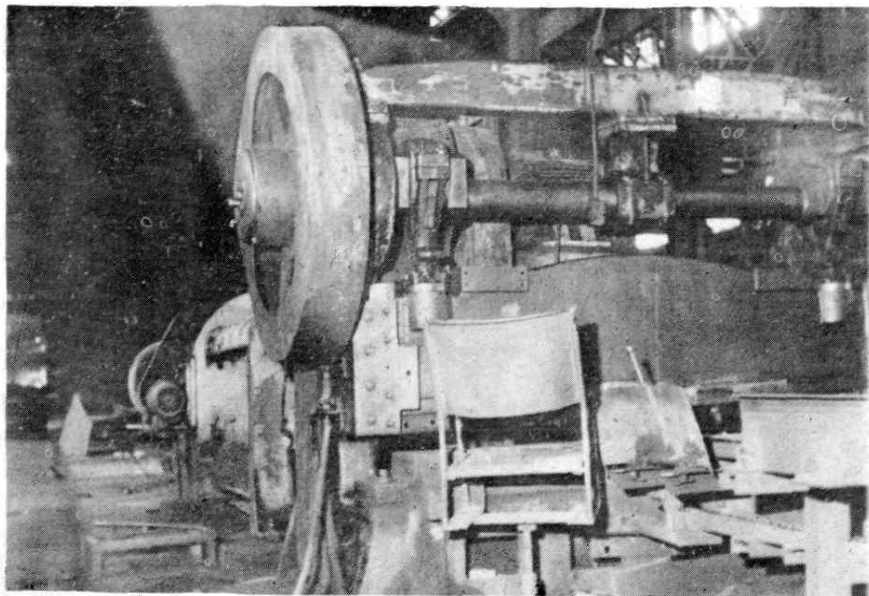
▼ 精心检验热轧薄板



▼ 热轧钢板翻板机

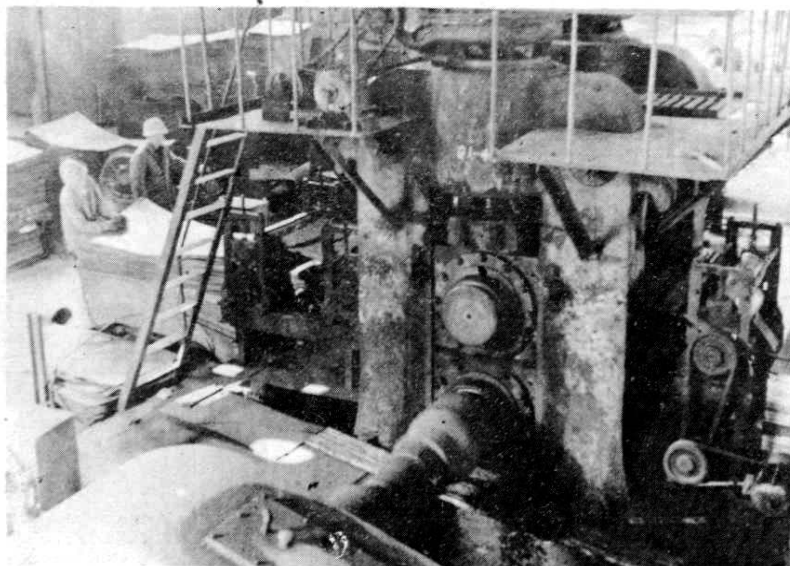


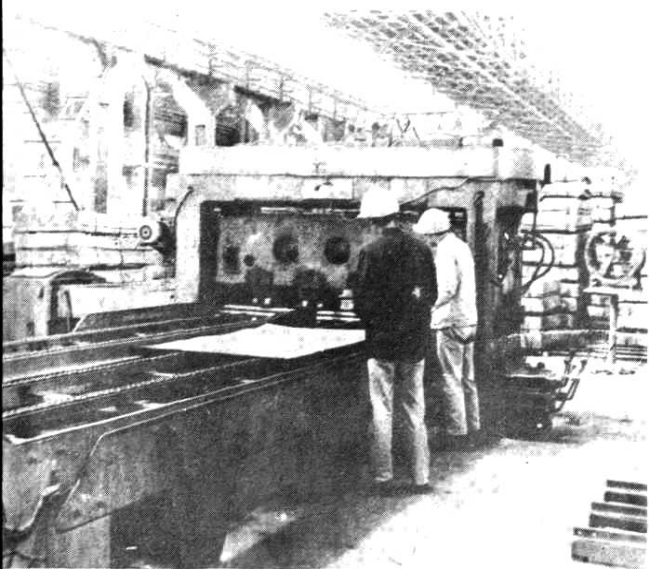
Q11—6 × 2500
Q13 × 2500联合
剪板机一角



◀ Q11—6 × 2500
单台剪板机

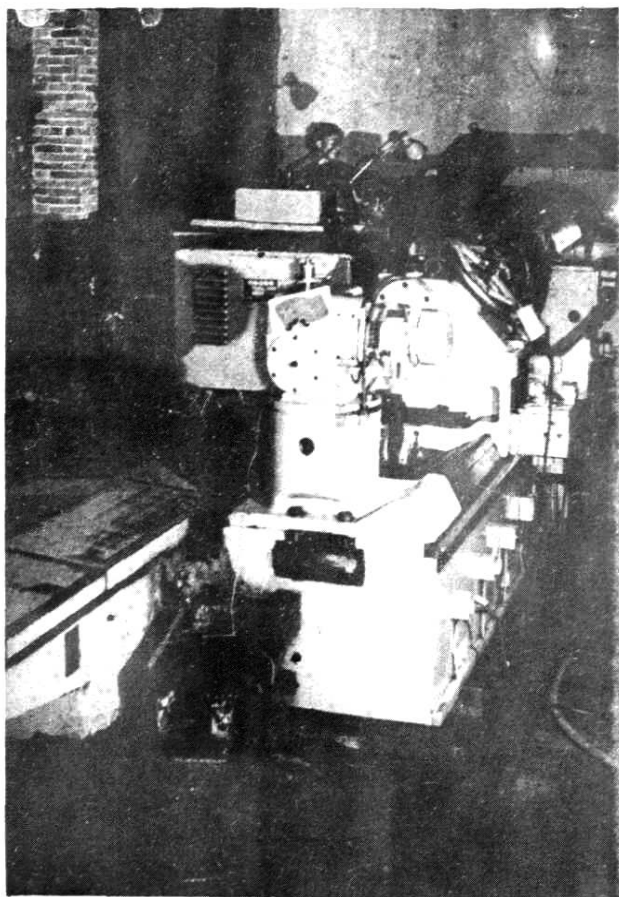
φ 750 × 1200
毫米平整机





▲ $\Phi 48 \times 2400$ 毫米
21 辊矫直机

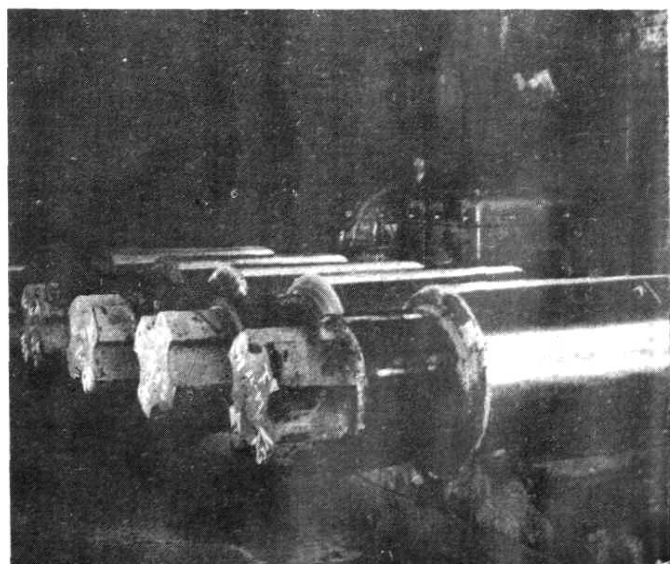
M84100 轧
辊磨床 ▶

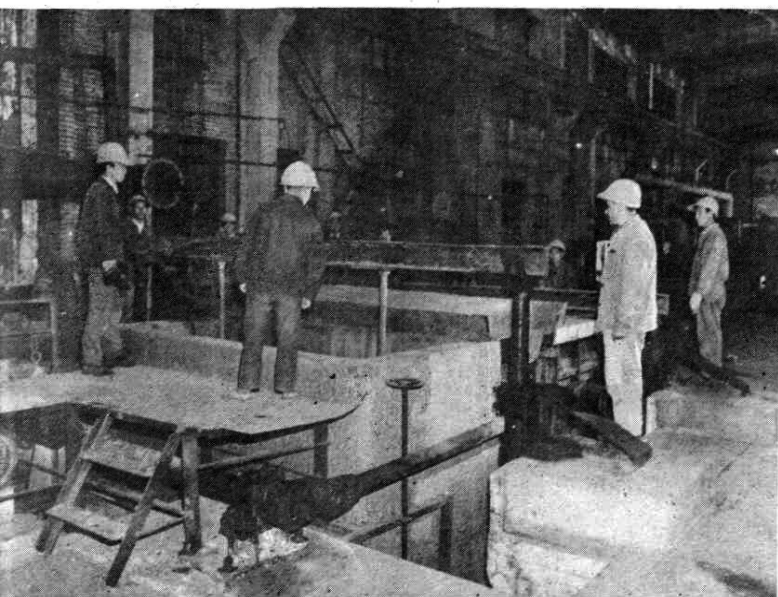


◀ 物资仓库一角



▼ 薄板轧辊及
C8450—1 轧辊车床





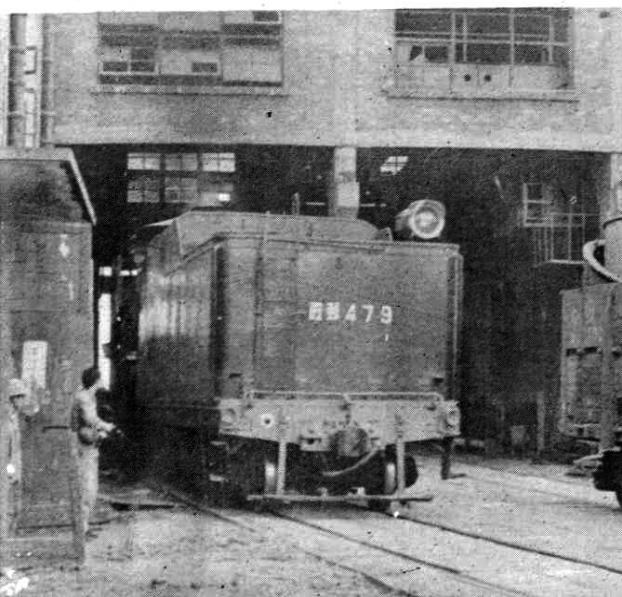
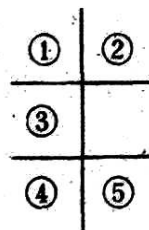
①双排镀锌机组
(俯视图)

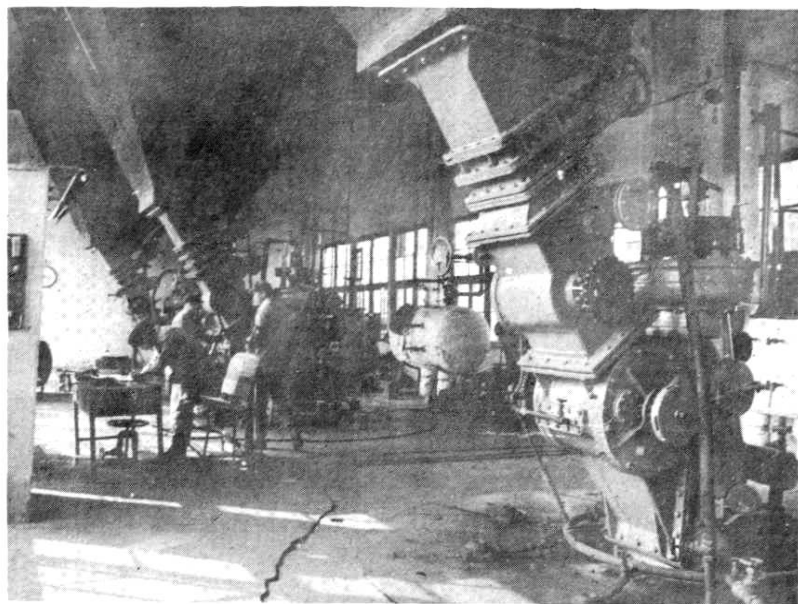
②总配电室

③摇摆式酸洗
机组

④火车调运
产品出厂

⑤产品吊运入
库一角





◀ 3AД-13型煤气
发生炉操作间

▼ 科技档案室一角



▲ 工程技术人员在
认真设计



▼ 附属工厂正在生产薄板包装盒

