

# 第一节 马钢公司钢铁辅助生产

## 一、机械设备修造

### 〔马钢机修厂〕

马鞍山钢铁公司机修厂位于雨山区三台路南侧,西南为第三炼钢厂,东南为第一炼钢厂和车轮轮箍厂,东邻马钢动力厂 31 号变电所。全厂占地面积 31.9 万平方米,建筑面积 9.47 万平方米。

机修厂的前身最早为马鞍山铁矿厂机务股。1953 年 6 月扩充为修配厂,承担矿山机械、高炉设备的配件制作任务。后几经变动,1955 年 3 月成立总机械师室。1958 年 7 月,总机械师室改为机修车间。同年 10 月 25 日,正式成立马钢机修厂,下设铸造、机修、锻铆 3 个车间和 1 个起重队。1959~1962 年,机修厂一度改为马钢机修总厂。至 1985 年底,马钢机修厂共设二铸钢、三铸钢、铸铁、铆焊、锻造热处理、一金工、二金工、机动、轧辊钢锭模、钢锭模、木模等 11 个车间和 19 个科室,全厂职工 2421 人,其中工人 1894 人,技术人员 84 人,管理人员 161 人,服务人员 164 人,其他人员 118 人。该厂生产电炉钢、铸锻件、铆焊件、钢锭模及附件等八大类,累计到 1985 年该厂生产过约 3000 种产品品种,25000 种规格,1985 年生产 22 种产品,1000 种规格。该厂生产的热风阀闸板、中小型高炉渣口、75 平方米烧结台车、75 平方米热筛筛板、K 840 钢锭模、高锰钢锤头、60 铬锰钼铸钢轧棍分别获得省、部优质产品称号。机修厂主要为马钢各生产厂矿制造冶金设备的备品备件,

基建、技措(包括设备更新改造)所需的各种配件,还承担外单位的小批量订货。全厂生产分毛坯和加工两条生产流水线,以单件小批量为特点,最大铸钢件 96 吨,铸铁件 20 吨,铸铜件 1.8 吨,铆焊件 13 吨。最重加工件 91 吨,最小加工精密件只有几克重。最大的加工直径为 5 米,最小加工直径仅几毫米。产品形状复杂,工艺流程长,变化大。有的一件单项产品需要经过设计、制作模型、浇铸或锻打毛坯、热处理、车、镗、钻、刨、淬火、磨削、探伤等多道工序才能完成。1985 年末,全厂固定资产原值 4495.86 万元,各类设备 664 台,总重量 6186.99 吨,包括各种机床 312 台,锻压设备 24 台,5 吨电炉 1 座。1985 年,机械产品总产量 4.18 万吨,其中机械加工件 5795 吨,创历史最好水平。铸钢件 5480 吨,铸铁件 2.54 万吨,铸铜件 210 吨,锻钢件 1200 吨,铆焊件 1494 吨。内部利润 160 万元。产品合格率为:加工件 99.44%,铸铁件 96.84%,铸钢件 98.16%,铸铜件 98.96%,锻钢件 99.95%,铆焊件 100%。重点项目兑现率 98.86%,工人劳动生产率 22354 元/人·年。

马钢机修厂及其前身曾为马钢的发展作出过重要贡献。1958 年 3 月,马鞍山铁厂的第一炉电炉钢就出自总机械师室 1.5 吨电炉。同年 12 月,由机修厂自制的 215 轧机建成试产,轧出第一根合格钢材。1959 年 6 月,机修厂成功地制造出 45 吨铁水车,在这一年内,还连续成功地试验出硅钢、滚珠轴承钢、高速工具钢、弹簧钢、铬硅合金钢等五种特殊钢。1962 年 2 月,5 吨电炉一次试炼成功轮箍钢。1963 年 2 月,又试制成 K 840 轮箍钢锭模,为试轧全国第一个国产轮箍作好了必要准备。1970 年 10 月,机修厂首次锻制成功军用整体履带板。同年 11 月,在第一炼钢厂的协助下,成功地浇铸重达 96 吨的 2300 毫米轧机机架。1971 年,试制成功 75 平方米烧结机热筛板。1979 年,试制成功一烧结厂 75 平方米烧结机大型冷却机磨擦传动环备件,结束了一直依赖日本进口的历史。1985 年年初在 1.5 吨和 5 吨电炉上推广应用“单渣无还原炼钢工艺”每吨钢节电 59 千瓦·时,全年共节电 30 万千瓦时。

机修厂的企业管埋,在 60 年代前期,曾被称为“江南一枝花”的“花蕊”而闻名。1962 年 3 月,全厂开展“五定、五保”工作,即定产品品种、数量、质量、保证按质按量完成生产任务;定人员机构和工资总额,保证不超过工资总额;定产品、材料的消耗定额,保证节约材料,不超过定额指标;定设备数量和使用寿命,保证严格执行操作规程,维护好设备,使设备在检修间隔内安全运转;定成本,保证完成计划,并力求降低。至 1963 年,全厂制订出各种规章制度 7 类共 305 种。1964 年 2 月,机修厂学习大庆油田的企业管埋经验,并在锻造车间试点,逐步在全厂推广。同年 4 月,机修厂首次成立规格化检查组,按“三清、五不漏、一条线、规格化”的要求,对全厂进行全面检查。同时开展基层经济核算,大搞回收利用。上半年盈利 56.45 万元,结束了连续亏损 4 年的被动局面。进入 80 年代以后,机修厂大力推行全面质量管理,逐步建立了一系列质量保证体系。国家经委推广的 18 种现代化管埋方法有 17 种在机修厂得到应用。该厂还编印了网络图册,为企业提供较标准的统筹法运用模式。仅 1985 年,全厂推广应用现代化管埋方法所创造的直接、间接经济效益即达 446.8 万元。机修厂在实行方针目标管埋、运用量本利分析方法,在 13 个大型钢铁企业机修系统竞赛中连续 6 年获得第一名。

## 二、动力供应

马鞍山地区(包括繁昌桃冲矿区)的动力生产始于民国9年(1920年)前后,时有裕繁铁矿公司在桃冲江口和矿山分别安装小发电机各1台,配有15马力立式锅炉1台,卧式锅炉1台,25马力汽机1台。民国27年以后,日本侵略者为了加速掠夺矿产资源,先后在桃冲、南山、向山、马鞍山等处安装了一批动力生产设备,作为矿山动力、照明、给水及机械动力。抗日战争胜利后,马鞍山和向山的电力设备先后修复。民国37年2月,马鞍山分矿运行的柴油发电机有3台,其中2台100千伏安发电机安装在马鞍山,1台165千伏安发电机安装在向山矿区。马鞍山和向山之间备有3300伏送、受电设备,日发电量平均为3000千瓦时左右。建国后,马鞍山铁厂变电所于1953年8月建成并投入运行,电源来自马鞍山发电厂,转供向山硫铁矿、南山铁矿和铁厂高炉作业区。1955年3月,马鞍山铁厂动力师室成立,马钢公司成立后改为动力处,后几经更名,于1963年7月正式成立动力厂。随着马鞍山钢铁工业的发展,逐步形成了供水、供电、制氧、热力、燃气等7个动力生产系统。

### 〔马钢动力厂〕

马鞍山钢铁公司动力厂位于雨山区,东临宁芜公路,北、南与马钢机修厂和车轮轮箍厂相近。全厂占地面积59.47万平方米,建筑面积10.77万平方米。

动力厂正式成立于1963年7月。至1985年底,全厂共设供电、供水、燃气、热力、余热、制氧、水处理、电修、动修9个车间和19个科室,担负马钢公司各冶金工厂水、电、风、气等15种动力产品供应和主要动力设备检修任务。1985年动力厂备品备件加工能力达250吨,铸造能力为1400吨,锻造能力为60吨。成功地试制、安装了国内第一套水平连铸机的全套设备。全厂有职工2635人,其中工人2178人,技术人员118人,管理人员92人,服务人员126人,其他人员121人。1985年生产15种品种,15种规格的产品(该厂累计生产过15种产品品种,15种规格)。设备总重量9958.8吨。其中动力设备1640台,设备装机总容量78388千瓦。金属切削机床88台,锻压设备10台,制氧机3台,其中:6500立方米/时2台,3200立方米/时1台。1985年末动力厂固定资产原值:14792.48万元。1985年主要技术经济指标为:原水电耗0.20千瓦·时/吨,清水电耗0.26千瓦·时/吨,低温水电耗0.52千瓦时/吨,用水循环率51.22%。制氧机效率5501立方米/时,日历作业率96.1%,电耗0.70千瓦时/立方米。供电功率因数0.96。蒸汽耗标煤170.4公斤/吨。蒸汽耗软水1.17吨/吨。

按照生产性质和专业特点,全厂分为供排水、供电、燃气、热力、氧气、电气设备检修、动力设备检修7个生产系统。供排水系统主要担负马钢各厂供水及污水处理和排放任务,供水水种有原水、净化水、半净化水、低温水、冷却循环水5种。供电系统主要担负马钢各厂电力供配任务,电源主要来自马鞍山发电厂和华东电网,共14路。燃气系统主要任务是将高炉、焦炉、转炉在生产过程中产生的煤气进行净化、加压、混合和贮存,并将合格热值的煤气输送给轧钢、炼铁、烧结、机修等生产部门。热力系统主要担负马钢各厂蒸汽、冷风、压缩空气、软化水等动力产品供应任务。氧气系统的主要任务是提取空气中的氧气、氮气、氩气以及电解氢气,通过管道瓶装等方式供应用户。电气设备检修系统主要担负马钢各厂

矿电机、变压器、电气控制系统的大中修任务,以及部分技措项目电气设备安装任务,检修项目包括电机检修、变压器检修、外部电气检修、电气调整试验、电磁线加工、废变压器油处理、外线检修、开关检修、电缆检修、高压电器试验、继电保护等。动力设备检修系统主要担负对外动力设备检修、中小型动力设备易损件的加工制作及动力厂内部专业动力设备检修任务。检修项目包括外部动力设备检修、备品备件加工制作、供排水专业设备检修、热力专业设备检修、制氧专业设备检修、燃气专业设备检修等。

1985年动力厂主要产品供应量:工业水3.58亿吨,清水5598万吨,低温水269.18万吨,软水130.35万吨,蒸汽66.25万吨,氧气1.39亿立方米,氮气1789万立方米,氩气50.59万立方米,冷风15.67亿立方米,压缩空气2.52亿立方米,高炉煤气13.55拍焦,焦炉煤气5.99拍焦,混合煤气3.5拍焦,电9.01亿千瓦时。全厂实现技改措施43项,其中重大3项,一般16项,小改小革24项,年效益222万元以上。单耗节电量380.5万千瓦时,设备综合完好率99.4%。全员劳动生产率55226元/人·年,实现内部利润226.34万元。1978~1985年,马钢动力厂先后多次获得安徽省、冶金部授予的荣誉称号。

### 三、运输装卸

马鞍山地区自民国初年发现铁矿并陆续开采以来,即有最早的铁矿运输业出现。当时矿区的运输,除人力挑、抬外,还利用两类简单运输机械:一类是设轻便铁道,用载重1~1.5吨的木制矿车人力推行;另一类是利用倾斜地势,用钢丝绳牵引,一端系重车,一端系空车,在简易轨道上放重引空运转。铁矿外运主要利用长江水运的便利条件。运输方式,以矿区所在位置分为水路和铁路两种。平岷岗和大小姑山矿区的铁矿,通过内河运至江边装上江轮外运。桃冲、罗卜山、南山、凹山等矿区的铁矿,通过铁路运至江边装船外运。矿区早期的专用铁路有:平毛铁路——平岷岗至毛家桥,全长2公里,民国7年(1918年)建成。长荻铁路——长龙山至荻港,全长7.5公里,民国7年建成。最多时有蒸汽机车5辆,轻油机车2辆,货车47节,客车1节。马南铁路——马鞍山至南山,全长19.6公里,民国18年建成,民国31年复线通车,最多时有机车27辆,货车近500节。小高炉专用铁路——由江边经小高炉至火车站,全长10.3公里,民国31年建成,有机车5辆,货车18节。主要运矿码头有:采石码头,民国2年建成;荻港码头,民国7年建成;陈家圩码头,民国9年建成;马鞍山码头(即开源码头),民国9年建成。在马鞍山铁矿开采早期,铁路和水路运输一直占主导地位,公路运输到40年代中期才开始出现,且规模小、运量少,处于从属地位。民国37年,马鞍山分矿只有5辆载货汽车,每辆载重2.5吨,主要用作搬运器材和接送职员。建国以后,随着马鞍山钢铁联合企业的形成,先后建立了运输部、汽车运输处、机械化站等专业运输、装卸部门,承担马钢生产、生活物资的运输与装卸。

#### 〔马钢运输部〕

马鞍山钢铁公司运输部机关位于幸福路96号,在马钢各生产厂区设有站、段、队(车间),主要承担马钢各厂矿的矿石、原料、燃料、材料、半成品、成品的运输任务,以铁路运输为主,水路运输为辅。总占地面积84.5万平方米,建筑面积为5.49万平方米。

运输部正式成立于1960年2月,其前身是1953年9月成立的马鞍山铁厂运输车间。1954年11月,改为运输科。1958年8月,又改为马钢运输处。1960年2月改为现名。

至 1985 年底 ,共设一厂站、二厂站、一铁站、二铁站、江边站、平炉站、向山站、焦化站、三钢站、机务段、车辆段、检修段、工务段、加工段、电务段、船队等 16 个车间、20 个科室。职工总数 3556 人 ,其中工人 3139 人 ,技术人员 32 人 ,管理人员 192 人 ,服务人员 114 人 ,其他人员 79 人。共有主要专业生产设备 1061 台(辆) ,设备总重量 3 万吨(不包括铁路)。主要运输设备 :铁道蒸汽机车 45 台 ;铁道普通车辆 555 辆 ,其中自动翻斗车 18 辆 ;铁道特种车辆 435 辆 ,其中铁水车 44 辆、渣罐车 68 辆、铸锭车 173 辆、烧结车 100 辆、油罐车 50 辆 ;轨道吊车 2 台 ,拖轮 2 艘 ;驳船 6 艘 ;汽车总台数 16 台 ,其中载重汽车 5 台 ;准轨铁道总长 177 .46 公里。全年装卸总量 2854 .57 万吨 ,其中机械装卸量 2526 .29 万吨。各类切削机床、机械锻压设备 51 台 ,其中大型机床 11 台 ,大型锻压设备 7 台。固定资产原值 106 .26 万元。

马鞍山解放后 ,矿区铁路开始全面修复。1950 年 7 月 ,修复向山至马鞍山窄轨铁路 19 .5 公里。1953 年 ,建成高炉生产专用线 ,修筑准轨专用线两股道 ,全长 3 .9 公里 ,使矿石从矿山直达高炉边。外地运来的原料、设备从马鞍山火车站直接进入铁厂。是年 ,铁路总运输量达 26 .72 万吨。1957 年 ,铁路总长增加到 63 .18 公里 ,其中准轨 15 .21 公里 ,窄轨 47 .97 公里 ,铁路运输量 169 .77 万吨。1959 年 11 月 ,姑山线和马向线改造标准轨工程竣工。1965 年 1 月 ,南山铁矿 11 公里电机车线路正式投入运行。年内 ,马钢所有窄轨铁路全部更换为准轨铁路 ,并延伸至马钢各个厂矿、料场。

马钢运输部现有专用铁路主要站点 9 个 ,其分布情况和服务对象是 :一厂站 :由交接口作业区 ,直接与马鞍山火车站接轨。主要服务对象是一铁厂、耐火材料厂、备件库、设备库、新料场、原料库等 ;一厂站同时又是江边、焦化、平炉、三钢等各站车流交换中心。一铁站 :东连一厂站 ,西接江边站 ,主要为一铁厂运输铁水、渣锅等。江边站 :东与一厂站、一铁站、向山站连接 ,西与港务局 1~8 号码头相通 ,北接二厂站 ,是马钢原料、成品的长江水运进出的门户 ,主要任务是一铁厂 7 号高炉原料装卸 ,一烧结厂的原料 ,一、二烧结厂的成品 ,一、二炼铁厂高炉生产及江边码头料场的运输。向山站 :与一厂站、江边站、二铁站相连 ,马向铁路横穿宁芜铁路 ;向山作业区与南山铁矿、向山硫铁矿铁路相通。马向线年运量约 270 万吨左右 ,主要任务是承担南山选矿厂精粉、二烧结厂主要原料、马钢材料总库的材料运输 ,以及为三轧钢厂、向山硫铁矿、一焦原料库的运输服务。二铁站 :东南与一厂站交接口作业区及向山站相连。西邻二厂站 ,主要服务对象是二铁厂、市煤建公司、市水泥厂 ,并担负二厂站中转车流任务。二厂站 :东与二铁站相接 ,西由三铁厂作业区与马鞍山港务局 9 号码头及江边站相连。主要任务是二钢厂、二轧钢厂、三铁厂、铁合金厂、三轧钢厂的原料和产品运输。焦化站 :东与一厂站相通 ,西南与三钢站连接。主要为焦化厂运送煤炭 ,该站的路局车到达量约占全部路局车的 52% 以上。平炉站 :北通一厂站 ,西南接三钢站 ,主要为一钢厂、车轮轮箍厂、中板厂、机修厂、原料处废钢车间、三焦原料库服务 ,并担负三钢站中转车流及市炭黑厂的运输任务。三钢站 :与焦化站、平炉站连接 ,主要为三钢厂、初轧厂、高速线材厂、十七冶等单位服务。

运输部于 1982 年 12 月开始兴建机车修理厂 ,预计一期工程于 1986 年 4 月竣工。建成后年修理能力达到洗修 840 台 ,小修 165 台。1985 年 ,洗修蒸汽机车 367 台。1985 年 ,运输部完成总运量 2676 .39 万吨 ,机车台日运量 2712 吨 /台日 ,厂车周转时间 0 .52 天 ,路

局车在厂一次作业时间 9.7 小时,万吨事故率 0.03%,机车耗标煤 147 公斤/台时,设备综合完好率 84.09%。1985 年实现内部利润 656.88 万元,全员实物劳动生产率 8901 吨/人·年,其中工人劳动生产率 9222 吨/人·年,铁路运输单位成本 0.16 元/吨,万吨运量能源消耗 12.16 吨/万吨。1985 年该厂货物总运量、局车在厂停时、厂车周转、水渣产量、水运量、机车大修、车辆大修、内部利润均创历史最好水平。

### 〔马钢汽车运输处〕

马鞍山钢铁公司汽车运输处位于佳山东麓,东临马向路,北距马钢矿山公司基地 1.5 公里,厂区占地面积 11 万平方米,建筑平面 5.33 万平方米。

汽车运输处成立于 1978 年 5 月,其前身是 1970 年成立的马钢汽车修配厂。1981 年 3 月,马钢矿山汽车修理厂并入汽车运输处。至 1985 年底,汽车运输处共设汽运一队、汽运二队、汽运四队、客车队、修理车间、修复车间 6 个生产单位和 19 个科室。共有职工 1006 人,其中工人 708 人,技术人员 32 人,管理人员 131 人,服务人员 89 人,其他人员 46 人。

汽车运输处现有各类载重汽车 148 辆、926 吨位,运输量 97 万吨。各类客车 17 辆。机械设备 53 台,其中普通车床 16 台,牛头刨床 7 台,镗床 4 台,磨床 12 台,动力设备 392 台,动力机械总能力 14967.4 千瓦。生产设备总重量 1170 吨。固定资产原值 2165 万元。1985 年,各项技术经济指标为:货运量 97.08 万吨。货物周转量 1334.54 万吨/公里,车吨日产量 41 吨/公里,汽车大中修 126 台,车辆完好率 92%,车辆工作率 72.1%,设备完好率 92%,汽车油耗 23.8 公升/百公里,柴油车油耗 29.9 公升/百公里,运输单位成本 0.326 元/吨公里,全员劳动生产率 7391.50 元。上缴内部利润 85 万元。

### 〔马钢机械化站〕

马鞍山钢铁公司机械化站位于七里甸,东临宁芜铁路与马鞍山火车站相近,西靠宁芜公路,北与马钢耐火材料厂毗邻,占地面积 8.12 万平方米,建筑面积 4.10 万平方米。

马钢机械化站是 1975 年 4 月以原运输部装卸队为基础组建成立的,主要承担马钢各厂的冶金原料装卸及重型机械修理。装卸作业点分布在新料场、一焦库料场、二铁料场、小八条料场、一铁渣池、江边综合料场、二铁锰渣池、三钢渣线、三铁料场、二铁料台等处。年生产能力:装卸量 900 万吨,冲水渣产量 6 万吨,设备大中修 40 台次。至 1985 年底,机械化站共设机械一队、机械二队、特种机械队、修理车间 4 个生产单位和 16 个科室,并主办江东第二冷拔加工厂、江东第二金属结构厂、江东第二综合厂 3 家集体所有制企业。职工总数 600 人,其中工人 402 人,技术人员 14 人,管理人员 76 人,服务人员 67 人,其他人员 41 人。拥有各种生产设备 325 余台,总重量:1619.72 吨。其中挖土机 14 台,推土机 9 台,卸车机 12 台,抓斗机 1 台,装载机 3 台,吊车 2 台,金属切削机床及锻压设备 27 台,动力设备 263 台,设备装机总容量 5292.7 千瓦。固定资产原值 969.71 万元。

1978 年前,机械化站是马钢公司允许的政策性亏损单位。从 1978 年开始,实现扭亏为盈。首次上交内部利润 9.4 万元,改变了原料装卸历来亏本的局面。1982 年起,实行了不同形式的定额考核制度。取得了良好的经济效益。主要技术经济指标为:总装卸产量 736.61 万吨,机械作业比例 93.64%,设备大中修 26 台,设备完好率 100%。设备作业率:卸车机 7.09%,推土机 11.05%,挖土机 12.67%。全员实物劳动生产率 1.23 万吨/人·年,工人劳动生产率 1.72 万吨/人·年。实现内部利润 66.37 万元。

## 四、修建施工

### 〔马钢修建部〕

马鞍山钢铁公司修建部位于幸福路与宁芜公路交叉处,西邻马钢第二炼铁厂。总占地面积 11.02 万平方米,建筑面积 4.42 万平方米(包括西村基地和筑炉队基地)。

修建部是马钢公司下属的以修建施工为主的辅助生产企业,担负马钢各冶金工厂的大型设备、冶金炉窑、工业厂房大中修任务和部分技措、安措工程建设。60 年代初期,马钢生产规模逐渐扩大,生产设备总数量超过 8000 台,但无专业检修施工部门,设备完好率很低,部控主要设备完好率仅 40% 左右,严重影响了生产。1961 年 3 月,马钢公司成立机械处,承担公司内的大型设备管理和检修的双重任务,同年 12 月,机械处中的检修施工系统分出,成立马钢公司检修处。1962 年 7 月改为马钢修建部。到 1985 年,修建部拥有检修安装、冶金筑炉、土木建筑三大基本专业和机械运输、金属加工两个辅助专业。设有检修一队、二队、土建一队、二队和筑炉队 5 个检修施工队,铆焊、机修、预制 3 个生产车间和 1 个机械运输队以及 17 个科室。有各类检修设备 243 台(套)。检修设备中,机械设备(包括车辆)231 台,其中挖掘机 1 台,推土机 1 台,各种起重机共 28 台,装载机 3 台,载重汽车 31 辆。设备总重量 1110 吨。固定资产原值 1160 万元。全部职工 2506 人,其中工人 2053 人,技术人员 80 人,管理人员 102 人,服务人员 188 人,其他人员 83 人。

从 70 年代起,修建部开始逐步增添设备,扩大队伍,施工能力明显加强。1970 年下半年,修建部第一次成功地竖起 65 米的大抱子,并完成第一炼铁厂 10 号高炉改造性大修任务,在 1971~1972 年间,相继完成第一炼铁厂 9 号、11 号、12 号 3 座高炉的改造性大修任务,使修建部检修高炉的能力提高到一个新水平。1975 年,修建部承建第一炼钢厂 2 号平炉的大修工程,奋战 78 天,完成工作量 183 万元。在轧钢系统主要承担车轮轮箍厂的 3 次大修工程和第二轧钢厂 300/500 车间的改造性大修工程。进入 80 年代以后,改变了过去只能完成单项重点工程检修的状况,实行了两项以上重点工程的同步检修。1980~1984 年的 5 年内,共完成修建项目 321 项,其中重点工程 63 项,包括 5 次高炉大修,8 台烧结机的 14 次大、中修和 5 个轧钢厂的 16 次大、中修。5 年累计完成工作量 4962.5 万元,为 1970~1979 年工作量总和的 1.26 倍。重点工程工期提前率平均达 11.9%,工程质量优良率平均达 98%,工程成本降低率平均为 7.9%,人均劳动生产率 5502 元。其中车轮轮箍厂大修工程被冶金部评为全优工程。1985 年,完成检修项目 66 项,其中重点工程 16 项,年工作量达 1396 万元,全员劳动生产率 6380.34 元/人·年,工程综合工期提前率达 15.05%,工程质量优良率达 97.24%,已完工程合格率 100%。考核设备完好率 97%,甲级设备维护率为 91%。

修建部成立初期,围绕“扭亏”这个中心,通过内部挖潜,开展增产节约活动,于 1964 年扭亏为盈,当年获内部利润 43.3 万元。1967 年后,企业出现长达 12 年的亏损局面。从 1979 年起,修建部参加了冶金部组织的重点钢铁企业修建系统社会主义劳动竞赛,促使企业不断提高冶金设备的检修水平。1980 年、1981 年,两次获得全国重点钢铁企业修建系统劳动竞赛第一名。1981 年,马钢公司对修建部实行以“包工期、包费用、包质量、包安全、包投产”为内容的大修工程承包制,为此,修建部制定了“计奖经济责任制”和施工管理费

征收以及财务、成本考核管理等一系列的规章制度,推行全面质量管理,建立三级质量管理网,实行专检为主,自检、互检相结合的检查制度。在企业管理中普遍推行网络技术,合理安排全年的检修施工计划,进一步完善经济责任制,继续推行百元产值工资含量包干办法。1985年,该厂举办各种脱产和半脱产培训班,和岗位练兵技术活动,共有1269人次参加。厂供应科实行了劳保用品无库存管理。