

宝鸡石油机械厂简史
宝鸡石油机械厂厂史编委会
陕西人民美术出版社出版

(西安北大街 131 号)

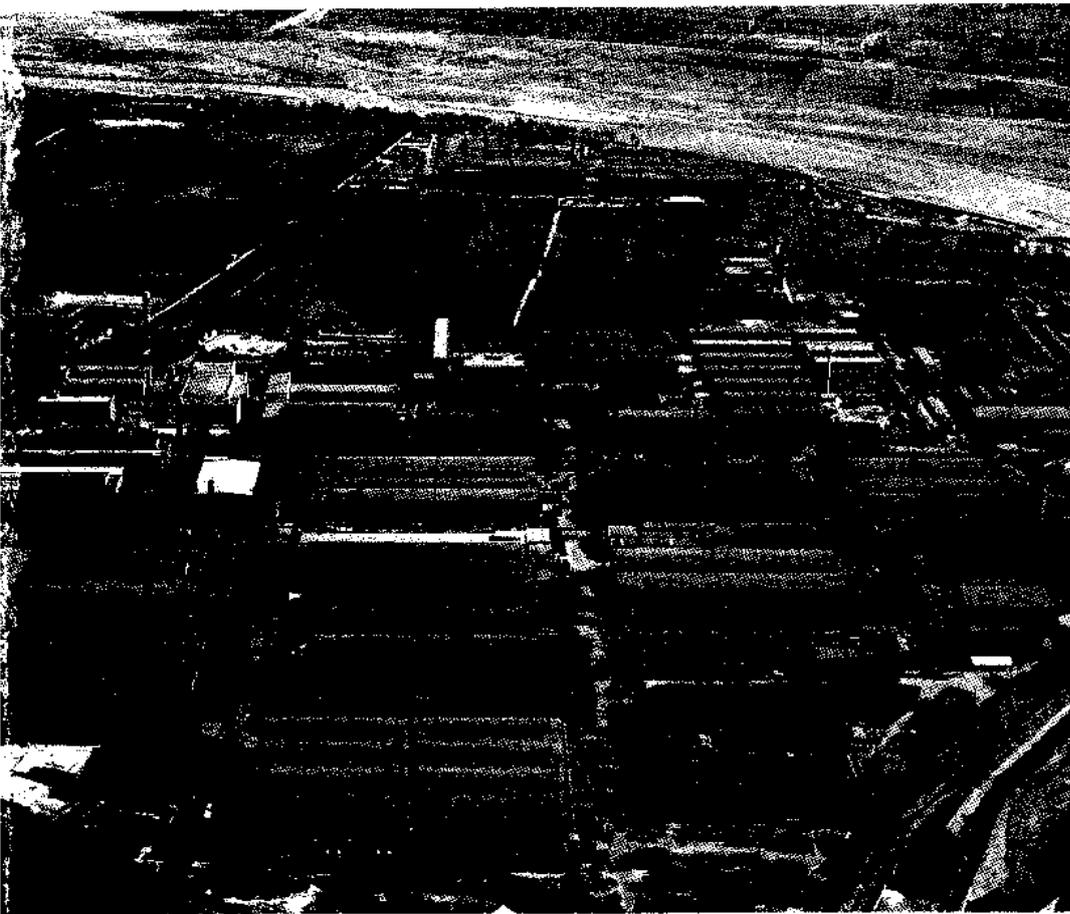
陕西激光照排所排文版 空军西安印刷厂印刷

787 × 1092 毫米大 32 开 印张 6 插页 32 页 100 千字

1987 年 4 月第 1 版 1987 年 4 月第一次印刷

统一书号: ISBN7 — 5368 — 0011 — 8

J.12



厂区鸟瞰图



厂区大门

寶石精神

勇於開拓、銳意改革的創
新精神；不畏強手、敢於競爭
的拚搏精神；質量第一、用戶
至上的負責精神；艱苦奮鬥、
爭挑重担的愛廠精神；嚴守紀
律、團結互助的文明精神。

王道純

一九八七年五月

1958年赵寿山省长(右二)米厂视察



1984年中共陕西省
委第一书记马文瑞(前)
米厂视察



1983年石油部副部长李天相(右二)来厂检查工作



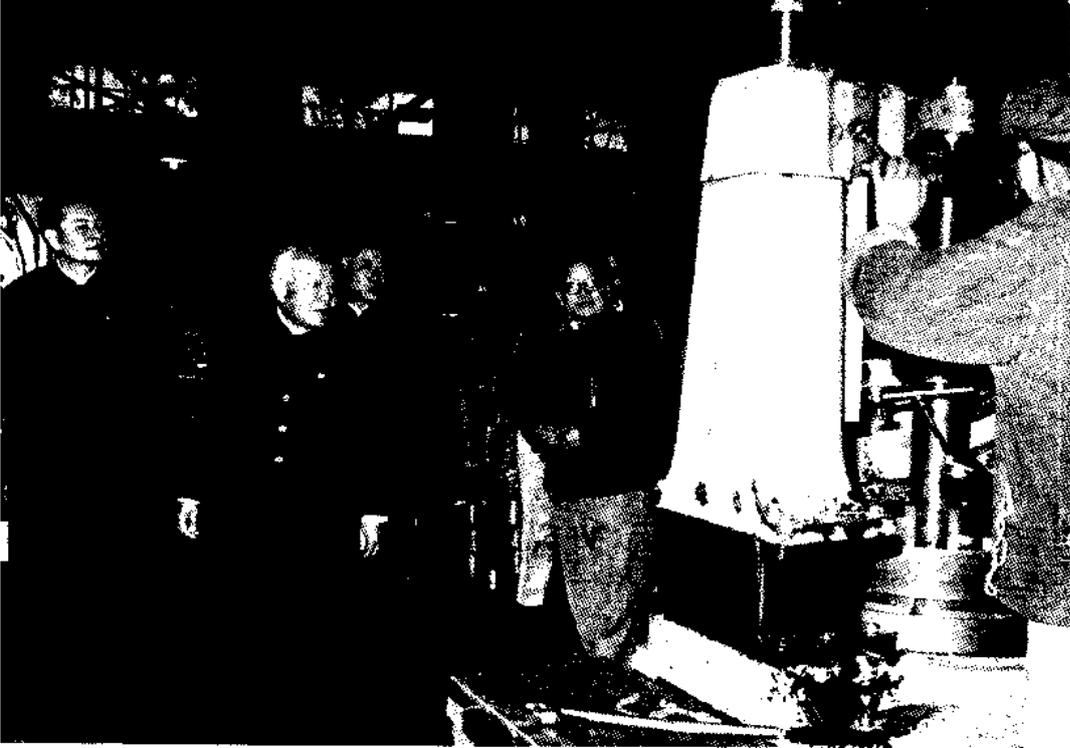
1986年陕西省副省长曾慎达(左一)来厂视察

副省长曾慎达与劳动模范汤振清在生产现场





石油部领导来厂检查工作



1985年石油部顾问焦力人(中)为厂题词

1985年石油部顾问张文彬(左二)来厂参观





1953年转业时厂长孙勋斋与副厂长王同兴、王学礼合影留念

厂长曾慎达(右二)与美商洽谈生意





厂长王道纯(左三)与英商洽谈业务

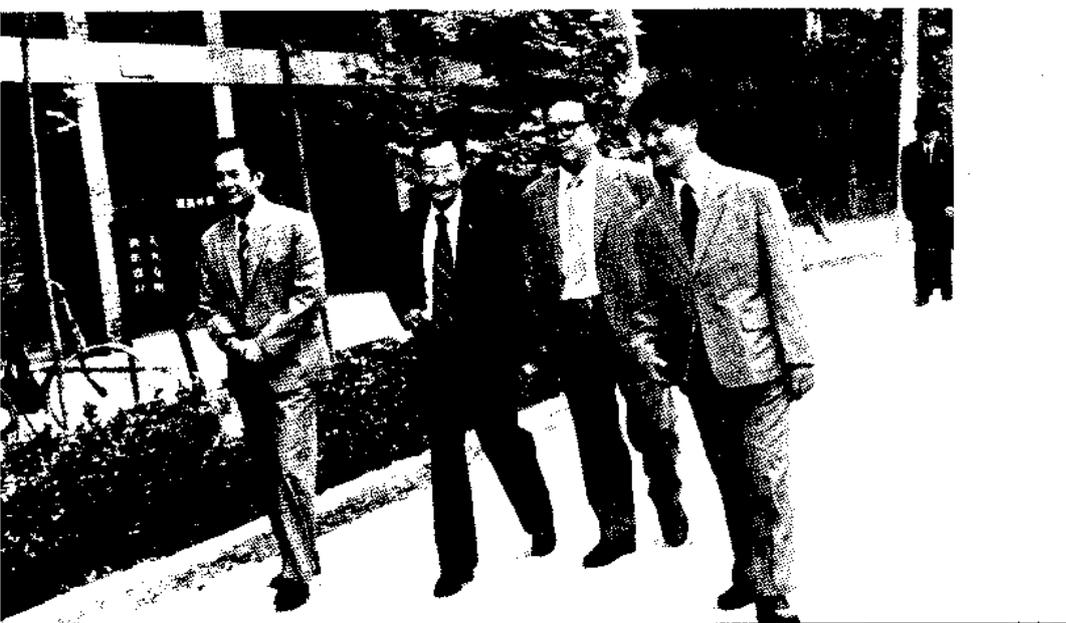


美国 L T V 能源公司副总裁(右四)在车间参观



我厂与美国LTV能源公司签订技术合同

厂领导陪同美国休斯系统公司代表(左二)在厂区参观

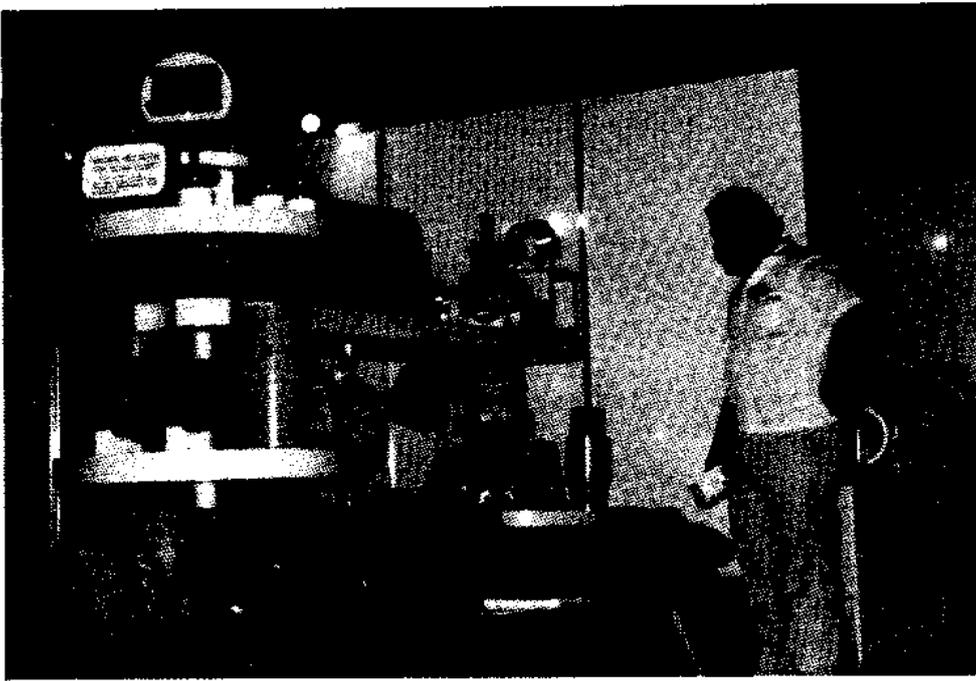




日本企业代表(左一、左五)来厂对铸钢改造进行技术咨询



产品在美国展出



产品在委内瑞拉展出



产品在广交会上展出

前 言

宝鸡石油机械厂从无到有,从小到大走过了五十个春秋,从铁路机车修理到石油机械制造,经历了两个性质不同的社会。

中华人民共和国成立后,石油工业迅猛发展。宝鸡石油机械厂作为石油工业的一个组成部份,随着石油工业的发展,也有了巨大的发展变化。三十三年间,工厂担负着石油工业技术装备制造的任务。工人的辛勤劳动,技术人员的智慧,为石油工业的勘探、开发和建设做出了不可磨灭的贡献。

目前,国家经济体制改革已逐步深化,进入了一个伟大的历史变革时期。为了实现党的十二大提出在本世纪末工农业年总产值翻两番的宏伟目标,很有必要回顾和总结半个世纪以来工厂发展所经历的艰辛路程。撰写《宝鸡石油机械厂简史》,揭开历史画页,了解过去,展望未来,它能给我们启迪,给我们激励和力量,在前人艰难奋发的基础上更加坚定地创造美好的前景而努力。

工厂在一九八四年六月设立了《厂史》编委会与编辑室,根据上级有关指示精神开展了工作。在编写过程中,

(一)遵循辩证唯物主义和历史唯物主义观点,尊重

客观事实；

(二)本着工业企业以生产发展为主线展开记叙；

(三)贯彻略远详近,突出重点与点面结合的编写方法；

(四)坚持史论结合,寓史观、结论于内容之中；

(五)坚持写史要为后人借鉴,为社会主义现代化服务的目的。

工厂历史较长,为了使资料详实,事实可靠,我们查阅了现存档案,进行了大量走访工作,近在市区,远涉外省。既访问了有关离休老干部、原领导人、退休老职工,也走访了在职老职工,历时两年多。编出初稿,反复征求意见,四次修改才编印成书。其间,承蒙有关科室车间大力提供资料和协助,特在此致谢。由于我们初次编史,缺乏经验,理论水平和业务能力有限,加之资料不全,错漏之处在所难免,敬请批评指正。

厂史编辑室

一九八六年十二月

目 录

前 言	
第一章 概述	1
第二章 从事机车修理时期	5
第一节 解放前的生产简况	5
第二节 建国初的生产简况	8
第三章 制造石油机械的历程	13
第一节 边学习、边生产,面向西北各油矿 ..	13
第二节 适应石油工业的战略转移 形成钻采炼油设备配套生产能力 ..	16
第三节 坚持挖潜、革新、改造 生产配套的石油机械	21
第四节 赶超国内外先进水平 立足国内开拓国际市场	26
附:历年各项主要经济技术指标一览表	35
第四章 制造石油机械的主要成就	39
第一节 为全国各油田提供大量技术装备 ..	39
第二节 产能水平获得大幅度增长	40
第三节 经济效益连年持续增长	42
第四节 科研工作成果丰硕	43

第五节	为石油工业发展输送了技术力量	45
第六节	管理水平不断提高	45
第七节	职工物质生活得到改善	49
附:	产量、产值、固定资产、全员劳动生产率、 利润总额、工资总额、职工住宅对照表	52
第五章	建制沿革	59
第一节	中华民国时期	59
第二节	中华人民共和国成立后	60
附:	宝鸡石油机械厂行政机构设置图、 中共宝鸡石油机械厂委员会机构设置图	64
第六章	厂区建设	69
第一节	转业时西厂现状及扩建	70
第二节	新建东厂区	71
第三节	东厂区扩建	72
第四节	西厂搬迁、新兴建南厂区	74
第七章	工厂发展前景	77
第八章	人物简介	87
第九章	大事记	107
附:	历届党委(党支部、党总支)成员表	163
	解放后历任厂长更迭表	168
	历届党委(党支部、党总支)书记更迭表	169
	解放后历任副厂长一览表	170
	建国后总工程师、副总工程师、副总经济师、 副总会计师一览表	172

第一章 概 述

宝鸡石油机械厂是生产石油钻采设备、配件和工具的专业厂。位于陕西关中西部的宝鸡市东风路,总面积七十万四千零二十二平方米,建筑面积四十五万三千八百二十平方米。职工人数六千五百四十三人,其中,技术人员六百六十八人,固定资产原值一亿一千七百零二万元,净值八千四百五十七万元。

工厂始建于一九三七年,原为铁路机车修理工厂。一九五三年五月,转业到石油工业系统,经过扩建和改造,生产技术水平不断提高。五十年代主要仿制小型钻采设备和配件;六十年代自制和仿制大中型钻采设备,专用工具和配件;七十年代制成国内第一台 DZ-200 型五千米直流电驱动钻机,制造了 ZJ-75 型一千八百米钻机;八十年代试制出 ZJ-15JD、ZJ-15 两种电驱动钻机和 ZJ-20C 型车装钻机,完善了我国的钻机系列,适应了各种地质条件下的钻井需要。产品由仿制到自行设计制造,从单机到配套,从陆地到海洋,从国内市场进入国际市场,形成配套生产能力,生产品种六百多个。对外开放后,工厂和日本、美国等国家建立了经济技术联系。是我国石油机械制造业的发展基地和骨干厂家。

党的十一届三中全会以后,工厂抓住有利时机,进行了恢复性整顿和建设性整顿,狠抓产品质量升级和技术改造,使生产、技术、品种、质量都有了发展和提高。

随着经济体制的改革,工厂由单纯的生产型转变为生产经营型,企业管理水平和经济效益显著提高。一九八一年,被国家经委评为企业管理先进单位。一九八二年九月,企业全面整顿,被省政府首批验收合格。一九八五年十月,计量工作由三级升为国家一级计量单位,同时被评为全国计量先进单位。一九八六年二月,被省政府命名为“六好企业”。

宝鸡石油机械厂是陕西省和石油部最大的石油机械制造厂。工厂设备配套,检测仪器先进。拥有机械制造行业的全部工种,各类设备一千七百零五台,其中金属切削机床五百七十四台,精密、大型、稀有、关键设备一百四十九台。厂主要产品有成套钻机、陆地和海洋使用的各种型号的钻机、井架和底座、井控、固控、井口、钻采设备、配件及石油专用的特种工程车和工具等。年产量达两万吨以上,产品销往全国各大油田,部分产品打入了国际市场。

工厂有一套完整的新产品开发的科研体系。在技术开发部下设四个研究所(设计、工艺、冶金、计量),着力进行新技术、新工艺、新材料、新产品研究。“六五”期间共研制新产品五十二项,每年新产品平均占年产值的百分之五十上下。一九八六年产值达到一亿零五百零六万元,产量达到二万四千四百三十六吨,实现利润为八百五

十一万元,收到了较好的经济效果和社会效益。

在“六五”期间,共获技术开发成果奖四十三项。其中全国优秀新产品奖(金龙奖)八项,国家科技进步奖二项,国家经委技术开发优秀成果奖五项。部级科技成果奖十八项,省级科技成果奖十项。提高产品质量,争创名牌产品,有三项产品达到国优(吊环获国家金质奖,螺纹量规和 10 型抽油机分别获国家银质奖);有二十二项获得部、省级优质产品奖(部优十个,省优十三个)。有九项产品获得美国石油学会(API)会标使用权。有十二项产品填补了我国石油机械产品的空白。

“六五”期间在“对外开放,对内搞活经济”政策的指引下,宝鸡石油机械厂开始引进外国技术。与美国 LTV 公司、江斯顿公司分别签订了车装钻机、泥浆泵和地层测试器三项产品的技术转让合同,并已付诸实施。这些技术正在被吸收、消化,并引入新产品开发中去,对工厂现有产品的更新换代起了重大作用。

一九八六年,工厂荣获了国家经委颁发的全国企业进步全优奖。

在福利设施方面,有职工住宅十二万五千平方米。“六五”期间为职工解决和调整住房一千九百多户。新建了一座新型俱乐部,设有交通车、游艺室、儿童乐园等一系列福利设施。在医疗卫生方面,建有职工医院,床位一百二十个,卫生技术人员一百二十九名。并且新增添了洗澡堂、女工卫生间等。在文化教育方面,有图书馆一所,藏书一万四千多册,设有子校、技校、业校各一所,还

有一座职工培训中心楼。从学前教育到小学、中学、业校、技校、中专、电大等，教育体系已初步形成。

“七五”期间，宝鸡石油机械厂被国家列为重点技术改造企业，规划一九九〇年生产能力达到四万至四万五千吨，年产值达到二亿元以上，将为我国石油工业的发展提供更多的精良的技术装备。

第二章 从事机车修理时期

第一节 解放前的生产简况

宝鸡石油机械厂是一个具有五十年历史的工厂。

宝鸡石油机械厂的前身是陇海铁路宝鸡机车修理分厂。它筹建于一九三七年五月,当时,正值抗日战争前期,日军已侵占东北各省,虎视眈眈野心染指华北,进而侵吞整个中国。“七七事变”后战事越烈,国民党军节节败退。北平、南京、天津、上海等地相继失陷。东南海岸被日海军封锁,铁路东段沿线屡遭日机空袭骚扰,形势吃紧。铁路局被迫先后将连云港码头、徐州机厂、开封机务段等单位的重要机械器材抢拆西运,洛阳机厂西迁,设备分别安装于陕西长安(现西安)机务段和宝鸡机务段内,宝鸡机务段连同这部分机器和辗转撤退的人员,成立了宝鸡机车修理分厂。

一九三八年十月,宝鸡分厂正式开工生产,从事机车修理兼作机务段检修业务。嗣后,陇海铁路潼关以东接连失守,铁路局急将长安机厂部分机器也拆运至宝鸡分厂。到一九四三年宣布厂段分家,原机务段迁出,工厂方成为铁路机车修理的专业工厂。当时,工厂位于宝鸡东

关外原火车站南端,地形狭长,东西长四百五十公尺,南北最宽处仅九十公尺,占地面积约三万四千平方米。

从建厂到解放的十二年中,工厂职工人数上下波动比较频繁,最多的年份也不过九百人。职工的基本情况有四点:(一)绝大多数受连年战乱的影响,生活艰难,为了养家糊口,从小进入工厂(段),所以,职工的路龄都相当长。据当时资料反映,最长的已有四十三年路龄,平均路龄也在十年以上。形成老职工多,青年工人极少的状况,二十六岁以下的职工只占总人数的百分之七点八;(二)职工间,一般都具有亲属关系(父与子,兄与弟,以及非直系血亲),占总人数的百分之三十四;(三)职工文化水平很低,甚至近一半是文盲,上过私塾及文盲的占总人数的百分之九十以上;(四)工人掌握有多方面的实践经验和技能。但也由于社会原因,表现有浓厚的保守性,对新技术、新操作法的汲取和传播,显得迟缓。

抗日战争前期建立这个厂,是迫于形势的变化所采取的权宜之计,所以,厂房是占用机务段的原址,生产用房面积有六千八百六十四平方米。而且,年久失修,破烂不堪,有的工组,只好在露天作业。机械动力设备,一部分是二十世纪初期资本主义国家制造的。如小蒸汽调车机车,是德国一九一六年生产的。轨道吊车(二十五吨),是比利时于一九一四年生产的。卧式镗床(镗杆直径六十),是日本一九一〇年生产的。牛头刨床(冲程五百一十),是美国一九一〇年出厂的。最新的只有一台普通车床,是美国一九四一年制造的。另一部分设备属本国制

造。如：两部动力锅炉(2140 公斤 / 时)，是唐山一九〇七年生产的。新设备只有几台广元机厂制造的简易带轮六呎车床和小牛头刨床(冲程三百)等。由于缺乏检修，失去了原有精度，全部设备都处于老弱残的状况。这个时期，工厂所能提供的量具，仅有较原始的卡尺、弯尺、百分表等。

工厂修理机车，包括客、货机车(系蒸汽机车)两大类；修程分为死复、大修、中修。进厂修理的机车，都经过解体、修配、安装、试车四个过程。当时，修配零件没有图纸，没有工艺，也没有严格的质量要求，完全是按实物凭工人的经验加工修配，只有总体安装后的试车，才有几条要求。

建厂开工生产到解放，一九四五年是工厂大修机车最高的年份，平均月大修机车三台。其它年份，月平均修车徘徊在一至二台之间。

解放前，工人处于社会的最下层，深受帝国主义、封建主义、官僚资本主义的压迫和剥削，过着流离失所、衣不蔽体、食不饱腹的困苦生活，毫无政治地位。国民党特务曾以共党嫌疑抓走史忠良，赵德林等工人八名，白色恐怖阴云密怖，员工普遍渴望获得翻身解放。据宝鸡铁路机厂一九四三年在《上半年工作检讨概要》中记载，“当此物价波动，人心失常，相率大呼食不饱，力不足之情况下，而从事于推进工作之效率，固非从维持生活方面着手”。“下层抗力与上层疑虑，工作之推进是一难也”。一九四四年，在《竞赛概要》中记载“路方已收得奖励之实效，而

“方未获得奖励之实惠”。五月底,奉命遣散员工一百七十一人,而物价突然波动,待遇无法比照调整……半年中,自动离职者七十九人,共减少原有员工的百分之二十五”。除此,工人中约有二百人为了维持家庭生计,只得利用晚上和星期天在外出卖苦力(在铁匠铺打铁,在铁路或商业字号中做装卸搬运活等)。这都反映了当时工人的不幸境遇。

据资料记载,工厂占地总面积为四万四千七百七十五平方米,生产区占地面积为一万零七百七十五平方米,生活用房面积为四千六百一十三平方米,全系土木结构的平房,散布在工厂外东西两面,长年缺乏修缮,居住条件很差,单身宿舍曾经在秋雨中倒塌过。一些工人无力盖房、租房,只有在东沟土窖洞居住。临近解放的前几年,国民党政权货币贬值,大量发行“金元券”、“银元券”,职工境遇更加恶化,每月工资最多只购一袋多面(每袋四十斤)物价一天三涨,生活处于饥饿线上。

第二节 建国初的生产简况

随着全国解放战争形势的发展,一九四九年七月十四日宝鸡获得了解放。十五日工厂实行军管,十六日正式复工。

在解放前夕,国民党特务曾窜至厂内将一些设备拆毁,并强行在动力设备等处安放了炸药,准备一旦撤退,

使工厂化为灰烬。这一罪恶行径引起了职工的极大愤慨。部分职工自发地组织了护厂队,日夜巡视,采取转移炸药的方法,巧妙地进行斗争,粉碎了这一阴谋,保护了工厂的资财设备。

解放了,职工欢欣鼓舞,奔走相告,自动进厂组织报到复工。当时,报到上班人数达到六百八十七人,占总人数的百分之九十七点七。

八月初,上级派来了协理员孙励斋、助理协理员郭文忠、指导员蔡福有、工作员王苾民、郝进杰、史秉彝、陈爱民等人,领导全厂职工接收了宝鸡铁路工厂。在党的领导下,经过动员组织工作,很快清理了器材,修复了设备,正式恢复了生产。根据上级决定,工厂受郑州铁路管理局西安分局领导,成为社会主义性质的国营工业企业,仍担负铁路机车的修理任务。一九五三年五月一日之前,工厂的隶属关系虽然有过变更,但均属铁路系统内部的调整,其生产性质没有发生变化。

解放初期,反复强调并贯彻依靠广大工人群众,发挥群众智慧,走群众路线,遇事发动群众,群策群力,走自力更生的道路。表现在:

第一、工厂管理实现民主化。一九五〇年初,成立了工人管理委员会,作为工厂管理的最高组织形式。由厂长、副厂长、工程师、工会主席、军代表(协理员、指导员)以及一定数量的工人代表组成。它负责按上级生产工作计划和有关指令,结合厂内实际,讨论决定生产和工厂的重大问题,并负责监督实施。有领导、有计划、有步骤地

进行改革和废除原来官僚资本主义遗留下来的不合理制度,使工人彻底摆脱雇佣关系,成为工厂的主人,调动了积极性和创造性。在企业管理工作上,主要推行中长铁路的一套经验和制度,以生产计划为中心,一切围绕这个中心开展活动,做到年、季、月有计划、有检查、有总结。对厂内组织机构进行了调整,贯彻了《客货车大中修规程》、《检验工作制度》、《机械设备管理使用及检修规程》、《各机构职责权限》、《各类人员职责范围》、《师徒合同制》、《奖励办法》等制度。从一九五一年开始执行经济核算制,到一九五二年第一次实现年利润八万八千元。

第二、依靠群众大搞技术革新。一九五〇年建立了合理化建议委员会和奖惩委员会。一九五一年分两级(厂、场)建立了技术研究会。一九五二年又建立高速切削推行委员会,是引导群众,群策群力,促进生产技术不断提高的组织形式。一九五一年合理化建议一百七十二条。一九五二年实现二百零八条。技术研究活动中,仅一九五一年就实现发明创造二十二项,技术改进二十六项。张廷禄自制了小烟管电动除锈机,使工效提高十一倍多,减轻了工人繁重的体力劳动。邱光晨自制了车缸机后中心架,解决了车缸机加工中找中心,刀子颤,易带屑,光洁度差等问题,提高了加工质量。王志义自制了车大瓦(机车动轮)的工装,只需要内外两次加工就成活,减少了加工程序,每块加工缩短两小时。刘名扬自制丁字弯板,加工风泵汽缸,提高工效三倍。乔毓庆、李新元铸铁件造型,改用活砂箱,每人每天可造型二十五至三十

箱,工效提高两倍多。锻造锅炉螺撑,实行流水作业法,提高工效两倍,等等。在推行高速切削法中,先组织示范表演,然后从车床、刨床进行推广,平均提高工效二至四点五倍,创新纪录达七千六百七十六人次,节约工时一万二千九百四十四点。接着以刘名扬、史双明、阳光祖为代表又开展了多刀多刃切削法。这一时期,厂内呈现一派技术革新的热潮,先进事迹层出不穷,比比皆是。

第三、重视工人文化教育,改善生产管理。工人没有文化,或文化水平低,是工人的一大痛苦,也是持续发展生产力的一个障碍。据一九五〇年调查,全厂七百六十三人中文盲有二百二十八人,占职工总数百分之三十;小学程度有四百九十二人,占职工总数的百分之六十四;中学程度有三十七人,占百分之五点一;具有大学程度的仅二人,中专程度的有四人。工程技术人员稀少,所占比例很低。一九五一年工厂开始兴办职工业余文化学校,重点是初小班、高小班和初中班。教学采取专兼职教师相结合的方法,每天早上学习(班前),上半年约有二百多人参加学习。下半年达到了五百多人,占职工总人数的百分之六十五;人人坚持不懈,自觉性高,早上在业校学习,晚上在家子教父,工教工,读书蔚然成风。同时,工厂有组织分批的安排脱产扫盲学习,开展速成识字法。通过一年时间,经考核,二百多名职工摘掉了文盲帽子,消除了“睁眼睛”,变工厂为无盲单位,职工人人衷心感激党的关怀和恩情。一九五一年工厂招收了两批学徒共五十三人。一九五二年又调入江岸技工学校毕业生三十二人,

使工厂增加了新生力量,也开始有了女工。一九五一年进行了建国后第一次工资调整,实行了八级工资制。工厂又开始在计时工资制的基础上,推行计件工资制,贯彻了按劳分配原则,职工的生活从而有了明显改善。工厂还实施了《各工种技术安全操作规程》、《防护用品使用范围》、《保健食品享用办法》、《保护女工条例》等,加强安全生产和劳动保护工作的一系列措施制度。

在党的教育下,提高了职工的思想觉悟和生产积极性,发扬了积极肯干、勇挑重担、任劳任怨,不计较个人得失,团结互助的主人翁精神,促进了生产的发展。一九四九年完成标准大修机车十二点八台,一九五二年提高到四十一一点二台。这个速度和水平,是解放前所根本不可比拟的。全员劳动生产率,一九五二年也比一九四九年提高了两倍多,是工厂历史上第一次较大的飞跃。一九五一年评模树优中,张廷禄、邱光晨、乔毓庆被评为劳动模范,于盛合生产组—赵发生生产组被评为先进小组。

这一时期,正处于治愈战争创伤和恢复经济,并为实施第一个五年计划奠定了思想和物质基础。

第三章 制造石油机械的历程

中华人民共和国成立后,党和国家十分重视石油工业的恢复和发展,并于一九五〇年四月召开了第一次全国石油工作会议,进一步明确和决定了发展我国石油工业的方针与任务。一九五三年为了开创石油内部的机械制造力量。以适应石油工业大规模发展需要,宝鸡铁路工厂划归石油系统,标志着我国石油机械制造业的新的开端。

一九五三年五月一日工厂奉命转业,隶属燃料工业部石油管理总局领导,被命名为:“石油管理总局第一机械厂”。生产性质由修理铁路机车变为制造石油机械。转业后的三十多年间,在党的路线、方针、政策指引下,工厂始终以石油工业的发展为出发点,始终以全心全意为石油工业服务为基本指导思想,使工厂发生了巨大变化,为石油工业的发展做出了突出贡献。

第一节 边学习边生产面向西北各油矿

五十年代初,我国的石油工业主要分布在西北地

区。为了维持玉门、延长、新疆独山子等油矿的简单再生产,逐步实现扩大再生产,发展我国的石油机械制造工业是一项十分紧迫的任务。在党和人民政府的关怀下,石油工业从第一个五年计划起开始进入发展时期。石油机械制造工业也随着整个石油工业的发展而发展。

工厂转业初,主要根据西北石油钻探局的意图,坚持边学习,边试制,边生产,面向西北各油矿,从事石油机械的修配和小型仿制,解决各油矿急需的钻采器材。要适应石油机械的生产制造,工厂面临着三个突出的问题,一是工厂狭小,当时占地面积三万七千平方米,工业建筑面积六千八百多平方米,民用建筑四千六百多平方米。二是设备九十台,其中八十五台金属切削机床都陈旧落后。三是职工文化水平低,多数人不会看图纸。加之工厂没有设计力量,技术装备条件差,虽然具有一定的实践经验,也只能按照外来图纸修造简单的部件和配件。

由于外部和内部、历史和现实的原因,在第一个五年计划期间,工厂坚持技术改造,提高职工文化水平,改善管理,以适应生产石油机械的客观要求。

根据西北石油管理局的安排,一九五三年七月,工厂组织了学习参观团去玉门、延长油矿、上海有关机械厂学习参观石油机械和炼油设备的结构性能及生产使用情况,熟悉和掌握石油机械的生产技术。八月份开始,正式进行试制和生产。生产技术股按照石油机械产品的结构性能和质量要求,编制出七十一一种《施工说明书》,三十八种《技术操作规程》。当年试制生产出顿钻活环、顿钻钻

头、泥浆罐、二十吨天车、试油井架、手摇钻机、钻杆接头和射孔器子弹等二十多种产品,年产值一百二十九万元,产量二百二十吨,初步掌握了石油机械的生产技术,闯出了石油机械生产的良好开端。

第一个五年计划期间,工厂坚持边学习,边试制,边生产的方针,在完成生产任务的同时,试制成四十一米井架和底座、四十、八十、二百、四百立方米油水罐、各种车装电测绞车、试井车、泥浆搅抖机、油气分离器、缸套、吊钳、射孔枪和 CB-1 型苏式震动泥浆筛等五十三种新产品。

各油矿的开采和开发,石油机械产品需要量逐年增加,材质多数是合金钢材。要求工厂的技术装备必须与之相适应。而工厂当时的设备都是二十世纪初购置的。加工精度差,生产效益低,产品质量难以满足矿区需要。从一九五四年起,工厂组织动员工人和技术人员,对陈旧的皮带传动设备进行了改造。常茂生、郑天锡等人自制了液压半自动表面淬火机床,工厂开始建立了热处理作业生产。刘名扬、伏羲祥等人,从生产需要出发,把皮带传动机床全部改为电机和齿轮传动,提高了机械化程度和生产效率。

在生产经营管理上,工厂由适应铁路机车修理方式和方法向生产石油机械转变,实行了经济核算,制订了劳动工时定额,产品质量责任制和质量检验制度,安全生产责任制,计件工时实施细则、节约奖励办法和三十九个工种的技术等级标准。从管理上基本适应修配和小型制造

的生产特点。

针对职工文化技术水平低的实际,工厂组织职工学习文化技术。采取办业校,开展签订师徒合同的活动,一师多徒,以老带新等形式,对职工特别是青年职工进行初级文化技术教育,从而提高了工人文化水平和技术水平。一九五六年,结合开展社会主义先进生产者活动,通过举办先进经验训练班,技术交流会、现场技术表演等,机加工推广了高速切削,铸造推广了冒口浇注,锻造推广了胎型锻造,热处理推广了低温淬火、火焰淬火,铆焊推广了样板下料和组合,全厂共采用和推广了三十二项新技术、新工艺,生产效率显著提高。在石油工业部一九五六年“自制石油机械展览会”上,展出四十一米井架和底座、十八米井架、爆炸射孔枪和钢丝绳打捞矛等三十一项产品。这标志着工厂坚持独立自主、自力更生的原则,开始了多品种、小批量生产,形成了一定的生产能力,为以后的发展奠定了基础。一九五七年产量达到两千一百吨以上,提前一年半完成了第一个五年计划的规定指标,支援了我国西北地区各油矿的开发和建设。

第二节 适应石油工业的战略转移

形成钻采炼油设备配套生产能力

一九五八至一九六五年,工厂经历了“大跃进”和“国

民经济调整时期”。五十年代末,随着大庆油田的发现和开发,石油工业由我国西部向东部开始了战略转移。为了适应这一新的发展形势,工厂经过扩建和技术改造,实现了从单纯生产配件向制造成套石油机械设备的转变。这一时期厂区规模、技术装备、职工队伍都有大的发展。承担着地方产品、援外任务、炼油设备及钻采设备、工具和配件的生产任务。

一九五八年,工厂除完成石油机械的生产任务外,还完成了七十五马力锅驼机等地方生产任务。一九五九年起,大庆(松辽)油田开始会战,进行工业性生产。工厂提出“保松辽”的口号,生产以井架、抽油机、抽油杆和抽油泵为主的矿场机械,对大庆油田会战起了应急作用。大跃进的三年间,工厂在技术“双革”方面取得了六个显著成果:(一)车工普遍推行高速切削和强力切削,切削速度平均提高一倍以上;(二)钳工制造了套丝机、剥挫机、扩眼机等十种设备,使部分手工操作实现了机械化;(三)锻造生产大部分采用胎型锻造;(四)冷作改为焖压,铆接改为焊接,铲边改为氧气切割,平板使用滚板机,下料改为剪裁,减轻铆工作业的噪音和劳动强度;(五)翻砂采用分箱造型,浇注采用漏模铸造,使铸造面积产能达每平方米六百五十五点八公斤;(六)起重运输改制了小吊车、添置了平板车,代替了扛抬,减轻了劳动强度。

但是由于这个时期“左”倾错误在经济领域严重泛滥,导致工厂在生产经营上是重产值、轻配套;重产量,轻品种;重数量,轻质量;重生产,轻维修,造成在制品积压,

成品不配套。反映在新产品试制上,没有严格执行新产品试制程序,新产品不经过试验鉴定,盲目进行批量生产。一九六一年,经过质量鉴定,一九六二年进行清产核资,41米井架十台,罗式抽油机一百二十九台,抽油泵四百零三套和几方米抽油杆报废,损失价值四百六十五万元。加之经营管理不善。一九六二年,工厂出现了亏损,这是工厂发展史上一次严重教训。

一九六一年,工厂贯彻执行了“调整、充实、巩固、提高”的方针,生产形势逐年好转。一九六二年起担负钻机绞车、轴承花圈等产品的援外任务。一九六三年,生产有了新突破,生产的铂重整被誉为石油工业部的“五朵金花”之一。这是工厂生产炼油设备,在工艺上的一个新飞跃。同年,完成了不锈钢高效换热器的试制任务,为炼油深度加工创造了条件。

随着胜利、大港和江汉油田的相继发现和开发,为了满足各油田的需要,工厂坚持“赶需、应急、攻关、革新”的原则,先试制,后生产,为大庆、胜利和大港油田提供了十八米井架、抽油机、抽油泵、泥浆筛、丝扣规、公锥、母锥和各种规格的油水罐,为兰州、北京、东北等炼油厂生产出各种型号的蒸汽往复泵、换热器和重沸器等炼油设备。八年内试制成新产品一百二十多项。其中,一九六四年试制的大功率高压泥浆泵(东风一号)填补了国内一项空白。微间隙换热器,丝扣规的精度均达到了当时国内先进水平。

在调整期间,特别是一九六三年起学习大庆基本经

验,开展了工业学大庆。工厂发扬大庆工人阶级“三老”、“四严”、“四个一样”的优良作风,建立了以岗位责任制为中心内容的各项规章制度,改善了生产经营管理,对生产建设起了保证和促进作用。

在生产管理方面,设立总调度室,形成以总调度为首的生产指挥系统。抓二线保一线,做到五个提前。(一)提前准备图纸、工艺、技术标准、产品说明书、工艺装备和工卡量具;(二)提前准备原材料、辅助材料和标准件,投产前必须弄清原材料的化学成分和机械性能,适合产品材质的技术要求;(三)提前准备毛坯,减少停工待料的窝工现象;(四)提前保养和维修设备,使生产机械保证产品质量和正常运转;(五)提前制定各种技术定额,重点是工时、材料定额,进行劳力、设备平衡,使生产保持衔接,充分发挥人力、物力的作用。在生产组织上采取了“七线四环”的措施,把生产、机修、基建等工作,按产品品种、生产流程及作业范围,划分七条专业线,把生产、技术、检验、供销四个职能科室,用四环的形式系到七线中去,起串连协调作用。在一线之间的主战单位和协作单位,做到“四定”,即定人、定设备、定任务、定工作场所,生产任务按线安排,线块结合,逐日检查生产进度,对正常进行生产起到了很大的作用。

在技术管理方面,建立了以总工程师为首的技术责任制、产品设计、新产品试制鉴定、工艺管理、材料代用、技术人员职责、材料入厂化验、图纸与工艺修改、图纸发放和回收等制度,成立了教研室和技术情报站,加强了技

术管理。

在产品质量方面,树立质量第一的思想,严格执行技术标准。充实完善产品质量检验制度,对原材料、铸钢、铸铁、焊接进行试验研究,提高和稳定了产品质量。

铸钢车间的前身是解放前的翻砂场,解放后改名铸木车间,生产铸铁件。一九五八年八月七日,铸木车间采用上洋结合的吹氧炼钢法,炼出了第一炉钢水。十一月安装了四座一吨半转炉,创出了日产钢水一百二十七吨的记录。一九五九年成立铸钢车间,乔毓庆、李进唐负责组织安装了三吨电弧炉,于一九六〇年四月三十日炼出了第一炉45号钢,相继炼出了15号、25号、35号等八个钢种。一九六四年六月,为了解决铸钢件的质量问题,以三基(基础工作、基层工作、基本功)为重点,以提高质量为目的,组织了铸钢会战。会战指挥部由靳学礼、温之萼、乔毓庆、孟昭明、帅纪成等人组成。冶炼出十二个钢种,其中合金钢七种,碳素钢六种,如40CrMo、18CrNiW。稳定了Cr5Mo和各种合金钢的冶炼工艺。针对铸钢件粘砂、气孔、砂眼的问题,采取了相应措施,使砂子含 SiO_2 量由百分之七十六提高到百分之九十二;石英砂含 CO_2 量由百分之七十六提高到百分之八十九点五;陶土量由百分之二降为百分之一;提高烘烤炉温,最高炉温由 180°C 上升到 $400\sim 450^\circ\text{C}$ 。扣箱采用热配箱、热浇注的新方法,建立型砂试验室,用科学方法控制配砂。严格执行配砂操作规程,做到统一规格,统一配砂,从而减少了铸件的粘砂、气孔和砂眼。当年钢水达到

一千七百一十九吨,铸件七百一十吨,钢锭三百八十一吨,初步形成了生产能力。

一九五八年后,工厂经过扩建西厂,新建东厂和全厂性的工艺调整,成立了齿轮、配件、工具、制氧、铸钢、热处理六个车间。到一九六五年,基本形成毛坯、机加工、装配、铆焊、热处理、制氧、机修和动力供应的配套生产能力。产品由简单向复杂,由仿制向自行设计制造,由单机向成套石油机械发展,基本形成了自己的设计科研队伍,生产品种达三百多个。一九六五年产量达到四千一百多吨,产值达一千九百万元,分别是一九五七年的一点九倍、三点八倍。职工人数由一千多人发展到两千九百多人。

第三节 坚持挖潜、革新、改造

生产配套的石油机械

一九六六年至一九七六年,即“文化大革命”期间,由于林彪和江青两个反革命集团的破坏和冲击,工厂的生产建设受到严重干扰。广大干部、工人和知识分子在“文化大革命”中同“左”倾错误和林彪、江青反革命集团进行艰难曲折的斗争,在力所能及的范围内挽回“文化大革命”造成的经济损失。在石油工业持续发展,国家投资减少的条件下,工厂为保证原油稳产高产,顶着压力坚持学

大庆,坚持挖潜、革新、改造,走自力更生道路,自己武装自己,实现石油机械的配套生产。一九六七年到一九六九年,主要为江汉、胜利油田生产出以电测车、通井车、试井车为主的各种工程车辆、钻机和配件。我国第一台五千米直流电驱动钻机,从一九六五年开始,由总工程师温芝萼负责,朱绍曾、程瑞文、肖文焕等人具体设计,一九七〇年试制成功。一九七一年在江汉油田经过一年的试钻,钻井深度达五千一百六十三米,是当时国内最大的井深。

一九七一年,长庆油田会战。工程技术人员深入油田,现场调查,听取了七个油田钻井工人的意见,分析综合了有关技术资料,吸取各种钻机的优点,结合长庆油田“山高井深湾湾多”的地质特点,自行设计了体积小,重量轻,结构紧凑,起升安全的一千八百米轻型钻机。在现场经过工业性试验,适合长庆油田的钻井需要。

一九七一年到一九七二年,生产出各种型号的三千二百米井架、四千五百米井架、十八米双柱A型井架、5型抽油机、固井下灰车、井架安装车、液压防喷器的试制和生产,为华北、中原油田的开发和建设提供了物质条件。一九七五年,第一次自行设计试制的七千米电测车,在四川万县七〇〇二钻井队使用,测井深度五千五百三十一米。海洋电测绞车和“渤海一号”海洋井架试制成功,标志着工厂从陆地石油钻井设备的制造向海洋钻井设备发展。

为了适应油田需要,提高石油机械产品的效能,工厂

开展了金属材料的试验研究,采用新材料改造老产品,取得显著成效。一九六八年冶炼了无镍铬防磁钢。用这种钢材制造的防磁钢电测车,填补了国内一项空白。

各国电测车防磁性能对照表

国名	中国	美国	苏联	匈牙利	法国
滚筒材料	防磁钢 ZG25Mn 18Cr4	铜合金	不锈钢 Cr18Ni9	硬木	高镍铬 铬钢
情况评价	导磁率保持在1.01高斯/奥斯特	强度低,不能适应深井电测,不符合我国资源情况。	导磁率1.02高斯/奥斯特,有5%冷变形时,上升到3高斯/奥斯特以上。	强度低,不适应深井电测要求。	不符合我国资源情况。

钻井工具吊环、吊卡、吊钳和卡瓦(简称“三吊一卡”)是重要的钻井工具和安全件。过去用苏联的技术标准和

材料进行生产, 钻井工人反映主要问题是强度不够, 寿命短, 易断裂, 而且“粗大笨重”。一九六六年, “铁人”王进喜和技术员李鹤林谈话, 希望搞出中国的“三吊一卡”, 把“洋玩意”赶下我国钻台。工厂为钻井工人着想, 成立了“三结合”小组, 研究冶炼了适用于“三吊一卡”的钢种。一九七五年四月成立了金属材料试验研究领导小组, 由曾慎达、蔡秋生、李功义、李进唐、李鹤林、张志义、程瑞文、吴育荣、王爱阳、王生玉等十人组成, 在西安交通大学等单位的协助下, 由三个攻关小组分别攻关。冶炼出 20SiMn2MoV 新钢种, 用新钢种制造的产品, 重量减轻、寿命延长、成本降低, 质量接近或达到了世界先进水平。

(一) 产品重量减轻。用新钢种制造的各种吊环比美国和苏联同时期的同类产品都轻, 二百五十吨吊环美国重九十五公斤, 苏联重二百公斤, 工厂的产品只有七十一公斤。(二) 产品寿命高。用新钢种制成的射孔枪寿命可达苏联炮筒钢的二倍以上。(三) 产品效能提高。原先用不锈钢制造的电测车, 测自然电位时磁化干扰严重, 测一口井需要几小时到几十小时。防磁钢电测车一般在半小时内测定一口井。(四) 产品成本降低, 为国家节约了大量镍铬元素, 基本形成了自己的钢种体系。

随着生产的发展, 工厂坚持自力更生的原则, 在企业内部进行挖潜、革新、改造, 利用现有的人力、物力自制各种设备三百七十多台。ST68-190 移动镗床、三百吨摩擦压力机、锻造操作机、十五吨履带吊, 在生产中发挥了重要作用。自制设备不但填补厂内的空白, 而且为建立生

产作业线,扩大再生产能力创造了条件。一九六六年至一九七六年相继建立缸套、阀体、阀座、公锥、母锥、接头、螺栓、射孔枪、电测车、四十一米井架和抽油机主要件镗孔加工十二条生产作业线。缸套、阀体、阀座等六项配件产量提高二十多倍。锻压车间自制了轴承圈扩孔机和操作机,使锻工绝大部分工序换上了机械手,丢掉了榔头把,班产提高了十三倍。

机械加工能力的提高,使毛坯供不应求。工厂从一九七二年起抓毛坯生产。铸钢车间先后采用了喷丸清砂和水爆清砂新技术,既提高了清砂质量,又改善了劳动条件,粉尘浓度降低到八毫克。一九七四年八月份开始,对铸钢车间进行技术改造,全厂十九个基层单位,七个科室共一千七百人参加,三十多名技术人员参加设计,七个兄弟单位给予协作,制造设备和部件三百一十台套,扩建厂房二千七百六十平方米,建成冷芯铁准备、制芯配件、扣箱、浇注和切割清理五个作业区。实现了型砂输送、造型、水爆清砂、辅加料、旧砂处理再生六条作业线。铸钢件由年产一千六百六十六吨提高到三千一百三十六吨,冶炼钢种三十多个。

一九七二年,工厂根据石化部下达第四个五年计划的石油机械制造任务,自制一台二千五百吨水压机,解决锻件毛坯生产和机械加工的矛盾。一九七三年,成立了领导小组,土建工程开始进行。为加快这台自制设备的速度,保证质量要求,成立了水压机作业小组,王道纯任组长,吴道荣任副组长,负责总体设计和施工安装。李一

澄负责本体设计,陈培栋负责液压设计,雷洛朝负责电器设计,王道纯、吴道荣、屠延松、鲍正义等参加底座、活动横梁、上盖三大件的主装、工艺设计。并成立了三个攻关小组,即三大件攻关小组,操作系统攻关小组,本体安装攻关小组。从一九七三年开始,一九七六年,主机泵房安装完毕。一九七七年六月二十八日一次安装调试成功。一九七八年元月十九日正式投产使用。这台自制设备投入使用后,主要进行模锻,也可兼作自由锻,使锻钢件的钻杆接头、吊钳的产量明显提高。

铸钢车间、锻钢车间经过技术改造,毛坯生产能力和机械加工能力基本趋向平衡。

“文化大革命”期间,工厂虽受“左”的干扰,生产科研仍有一定的发展,生产能力扩大,技术水平提高。一九七六年产量达到九千六百三十三吨,是一九六五年的二点三倍。产值达三千四百二十六万元,是一九六五年的三点三倍。试制成新产品六十二项。能自行设计制造多种炼油设备、油田需要的各种特种工程车辆、钻采设备和部件、配件、工具,为华北、大港、江汉、南阳油田的开发做出了贡献。

第四节 赶超国内外先进水平, 立足国内,开拓国际市场

一九七六年粉碎“四人帮”后,工厂进入了新的发展

时期。

一九七七年,工厂进行了治乱性和恢复性整顿,恢复了正常的生产秩序和工作秩序。八月份完成了石化部下达的百台钻机配套所需要的四十一米井架及底座一百二十套的生产任务。年产量、产值均达到工厂历史最高记录。

一九七八年,工厂试行《优质高产社会主义劳动竞赛奖励制度》,调动了职工的生产积极性。全厂开展了产品质量“一顶二”活动,生产持续发展,三元共渗缸套、转盘弧齿轮等五项产品的寿命比原来延长一至二倍。

一九七九年,工厂贯彻落实党的十一届三中全会精神,把工作重点转移到经济建设上来,执行了“调整、改革、整顿、提高”的方针,被陕西省列为扩大企业自主权的试点单位。在调整期间,工厂端正了经营指导思想,把工厂的工作中心转变到提高经济效益的轨道上来。坚持人无我有,人有我优,人优我新,人新我转的策略,开展技术引进和对外技术交流,为油田提供了先进的钻采机械设备。并开始由工具、配件为主的新产品试制转为以大型设备为主的试制,由陆地钻井设备试制发展到海上钻井设备的试制。

一九八〇年,工厂的生产任务由过去单一的计划调节变为“计划调节为主,市场调节为辅”,由“统购包销”变为“以销定产”。面临生产任务不足的经济形势,厂长曾慎达十一月在徐州订货会议上提出“接旧换新;补缺配套;上门鉴定,检修换新;整套拆散,择优选购;按需订货;

来图加工；来料加工；先试后买；先看后买；分期付款；实行‘三包’（包修、包换、包退）；改进包装”的十二条措施，逐步从生产型转向经营型。工厂立足国内市场，争取国际市场，变一手抓为两手抓，一手抓生产，一手抓新产品试制开发，在竞争中扩大产品销路，求得生存和发展。在全国机械行业普遍任务不足的形势下，工厂却照样任务饱满，配件产量创造了历史高纪录，试制成七项新产品。其中四千五百米 A 型井架及底座填补了国内钻采设备 ZJ 钻机系列中的一项空白，API228-246-86 型抽油机打入了国际市场。

年初，美国 NPS 公司要从我国进口一批抽油机，这关系到工厂的出路，国家的声望。国内不少厂家争相和 NPS 公司谈判，争取订货。厂长曾慎达曾两次同港商、美商谈判，于六月份从香港商人那里拿到美国一家公司的一份残缺不全的抽油机图纸。回厂后立即组织工程技术人员进行设计。朱绍曾负责总体设计，程瑞文、毛国强等参加了零部件设计，在总结工厂多年制造抽油机经验的同时，收集、整理和分析了美国石油学会 API 标准，苏联标准及其他国家抽油机的标准，确定以国际公认的 API 标准作抽油机设计的标准蓝本，设计出具有世界先进水平的 CYJ11-2.1-26B（API228-246-86 型 CyJ9-1.8-188、CyJ10-3-26B）等型号的抽油机。九月份，试制出 API228-246-86B 型，一次安装试验成功，拿出了样机。九月下旬，九个油田专家在鉴定会上一致认为，宝鸡石油机械厂新设计试制的抽油机，是抽油机制造

中的一种创新。十月份,和美国 NPS 公司签订了出口抽油机的合同。嗣后,工厂又设计出 API32-256-120 型抽油机,并列出了十四种规格形成了系列。十二月八日“中国经济新闻”对外报导:

“陕西省宝鸡石油机械厂制造的大型制油机第一次外销美国。

美商订购四百五十台抽油机的两台样机十月、十一月分别发往美国。美商表示,这种抽油机生产多少要多少。法国一家公司的代表来厂参观时,对该厂生产的抽油机、吊环等一些产品也很欣赏。表示愿意成为该厂产品的第二家买主。

这种抽油机,吸取了当代各国先进的同类产品的优点,结构、负荷、冲数及外观等都有重大改进,采用的是优质材料、先进工艺。经过精密加工和严格检验,传动平稳,密封良好,重量轻,噪音小,刹车灵活可靠,易于拆卸保养,能在野外各种恶劣环境中长期使用。整个设计符合美国石油学会 API 标准。”

一九八一年,工厂生产的石油机械产品第一次打入国际市场。当年生产的两种型号的抽油机五百多台,向美国出口抽油机一百五十台,为国家创外汇二百六十一万美元。10 型、11 型、12 型抽油机、高压管汇等十六项新产品投入生产后,新产品产量占年产量的百分之六十八,产值占年产值的百分之六十五点七。提高了竞争能力,使工厂在调整期间有了新的发展。

一九八二年,工厂根据中央(1982)2 号文件提出的

做好“五项工作”，搞好“三项建设”，创建“六好企业”的要求，以落实经济责任制为突破口，进行了企业全面整顿。采取包全年生产任务，包内部利润的“两包”和保品种、质量、消耗、设备完好、安全生产和管理的“六保”形式，把承担上级下达的各项指标，按级按责分解，层层落实，联产计酬，把权责利有机地结合起来。实行了党政分工，完善了民主管理制度，整顿了干部队伍和劳动组织，健全了企业管理的各项基础工作，制订出九十四项技术标准，建立一千百多种原始记录，一百二十多种表报，七十多种台账。编印了《企业管理基本制度》，包括生产计划、技术管理、产品质量、设备能源、物资供应和管理、财务和成本核算、安全生产、劳动工资、职工教育、政治工作等共十一类、八十种规章制度。工厂经过全面整顿，提高了管理水平，保证了生产的发展。当年完成总产值五千六百二十一万二千元，比上一年增长百分之二十六，其中新产品产值占百分之六十二；完成总产量一万四千七百一十六吨，比上年增长百分之十二；实现利润五百九十五万元，比上年增长百分之二十二；全员劳动生产率达到九千三百五十六元，比上年增长百分之二十八。

工厂为了适应市场的需求变化，及时地调整产品结构，努力发展新产品，坚持以新占领市场，以优取得信誉，研制成了十三项技术先进、质量可靠、适销对路的新产品。如四千五百米钻机。A型井架、DC-3 3/4"地层测试器，从一九八二年试制成功到一九八五年，为国家共计节约外汇七千四百多万元，具有显著的社会经济效益。

一九八三年,面对订货量大,新产品多,配套性强,交货期要求严的生产形势,工厂保持了稳步发展的好势头,完成总产值七千零三十七万元,总产量一万六千多吨,实现利润一千零四十八万元,全员劳动生产率一万一千多元。试制成功的新产品一千五百米电驱动钻机和柴油机驱动钻机、16Q型抽油机和四十九米海洋动态井架,标志着工厂由主要制造单机,转向成套生产钻机。这些新产品不仅填补了国内的空白,而且为国家节约了一笔外汇,支援了油田的勘探和开发。

一九八四年二月,胡耀帮总书记视察了胜利油田,发出了要把胜利油田建成第二个大庆的动员令。接着,赵紫阳总理视察了中原油田,对油田的开发建设作了重要指示。四月,石油部在北京召开的局、厂级领导干部会议,传达了党中央、国务院关于石油工业要为国家建设“雪中送炭”,帮助国家缓解财政困难的重要指示,总结了三十年来石油工业发展的巨大成就和贡献,部署了今后一个时期石油工业发展的规划和设想。为了适应石油工业发展的新形势、新任务,工厂提出了一靠改革、二靠管理、三靠技术进步的指导思想。

在工作重点上,坚持把改革放到首位,实行了《按品种联产计酬经济责任制》,打破了分配上的“平均主义”和“大锅饭”。改革了管理体制,初步划小了核算单位,实行了分级分权管理,成立了十二个经济实体,并颁布了《扩大基层单位自主权的暂行规定》。通过改革,为保证油田急需,完成生产任务创造了有利条件。

在生产经营方面,主要抓品种计划,抓合同完成,保及时交货。对各油田的急需产品重点安排,铁路运输紧张影响发货,就通过公路运输,保证产品及时送往油田。

在新产品试制和创优升级方面,做到计划、组织、责任三落实,当年试制成七项新产品。有八项产品被评为“一九八三年度优秀新产品,荣获国家科委颁发的“金龙奖”。两项产品获石油部和陕西省优质产品,七项产品分别荣获国家经委技术开发优秀项目奖和石油部、陕西省科技成果奖。

在技术引进方面,一九八三年十月,厂长王道纯赴美国和加拿大学习考察了国外石油机械工业发展的新技术和新趋势。十二月,同美国 EMSCO 公司签订通过技术和贸易结合的方式引进二千米车装钻机(65B)合同。一九八四年三月,美国派四人代表团来厂,提出了技术咨询意见书,确认了工厂有能力生产引进的新型钻机。此后,工厂一方面分期分批派人赴美接受技术培训,另一方面完成了 65B 车装钻机六个部件的图纸和技术资料转换。

由于突出了工作重点,改善经营管理,开展技术进步和技术引进,一九八四年和一九八〇年相比,产值产量翻了一番。吊环、丝扣规、套管头、地层测试器、双金属缸套和井架底座等六项产品扩大了生产能力,并建立了相应的质量保证体系。

一九八五年,工厂面临对外开放、对内搞活和经济体制改革的新形势,为了提高应变能力,进行了市场调查和予测。五月份,派出有关人员走访了大庆、辽河、胜利、华

北、中原五个油田,聘请了石油部制造司和各油田的六十多名信息顾问和信息联络员,组成了全国性的信息网,对市场进行考察。七月十二日,召开了全厂班组长以上的干部会,听取了考察汇报。厂长王道纯提出相应的措施:一是调整了生产计划,对油田急需产品,明确责任,落实进度,保证按期交货;二是加强质量管理,对全厂所有单位、所有产品实行了“人盯人”制度,使产品从原材料进厂到成品出厂的全过程,都有跟单和记录,实行产品质量的跟踪制;三是做好技术服务工作,及时供应“三保”配件,及时处理现场技术问题;四是厂长带队,组织人员,对厂内各单位经营目标的执行情况进行检查,使各项工作同步进行。通过采取以上措施,总产值完成一亿一千七百多万元,产量完成两万七千多吨,实现利税一千五百多万元,七项主导产品的年产量创造了历史最高纪录。

宝鸡石油机械厂经过三十多年的发展,在石油设备方面能生产成套中型石油钻机、成套泥浆净化装置,各型泥浆泵、井架及底座、各类石油工程车辆、油水罐、钻杆校直机、防喷器和地层测式器;在部件和配件方面能生产转盘、水刹车、天车、游车、减速器、转盘齿轮、轴承、钻杆接头、泥浆泵用阀体、阀座、普通缸套和双金属缸套;在钻井工具方面能生产吊环、吊钳、吊卡、射孔枪、公锥、母锥、钻杆打捞矛、卡瓦打捞筒和各种丝扣规。

回顾总结三十多年生产石油机械的历程,在党的政策的指引下,在石油工业飞速发展形势下,工厂坚持自力更生为主,争取外援为辅的原则,不停顿地进行更新和改

造,不停顿地开展技术进步和新产品开发,不停顿地进行智力投资和人才培养,走出了一条我国民族工业发展的新路子。在三十多年的生产实践中形成了石油机械的配套生产能力,培养了一支善于管理的专业队伍,实力雄厚的科研技术队伍和操作熟练的工人队伍,建立了一套适应现代化生产的规章制度。坚守在不同时期、不同岗位的广大职工,热爱工厂、安心本职工作,艰苦奋斗、敢于拼搏,用自己的辛勤劳动谱写了和谱写着宝鸡石油机械厂的光荣历史,为我国石油工业的发展贡献出自己的智慧和才能。

历年各项主要经济技术指标一览表

分类	项目	单位	1953	1954	1955	1956	1957	1958	1959	1960	1961	1962	1963	1964	1965	1966	1967	1968	1969
			生产	总产值	万元	129	333	481	990	504	1432	1688	2548	847	326	842	990	1033	1779
	总产量	吨	220	1338	2459	6215	2165	7774	7022	10269	2959	1483	2118	3663	4116	6386	4219	2981	3419
	产品品种	种	84	327	387	249	355	232	172	213	222	210	180	184	305	433	237	231	302
	新产品	项	14	22	9	3	5	4	6	3	4	11	15	19	22	11		3	4
技术	技术革新	项													36	21	35	49	
	商品销售收入	万元	121.7	462.6	659.5	1041.5	509.1	991.2	1295.9	2241.9	896.4	490.3	1002.4	1240.1	1327.6	2105.5	1720.8	665	1723.9
	销售税金	万元		0.4	25.9	4.6	21.9	50.3	54.9	125.3	47.8	24.6	49.7	62.2	54.6	77	69		636
	利润总额	万元	32.5	84.6	139.2	233.2	59.3	166.4	365	535.2	161.8	-68.2	22.5	133.1	59.8	97.1	90.9	-3.7	64.6
	固定资产(原值)	万元	384.7	432.5	528.8	583	741.1	745.2	873.8	1250.8	1881.8	1991.4	2217	2537	2747.6	3054.6	3177.2	3235	3538
	定额流动资金(平均)	万元	59.5	115.9	147.6	244	252.4	371.5	531.5	855.8	1415.5	1404.8	590.9	558.6	633.5	1152.8	1451.3	1689	1818.4
设备	设备	台	90	98	105	109	113	132	161	234	285	278	283	337	372	448	459	469	565
	金切机床	台	85	91	97	99	103	121	148	214	253	246	253	256	287	332	333	334	358
设备	工厂面积	M ²	48467	53737	71613	76807	145986	157913	159913	411341	411341	411341			454235				
	建筑面积	M ²	37300	37300	37300	37300	66029	77582	77582	252333	252333	252333							
	完成投资	万元	24	46.4	87.6	138.4	89.6	69.5	278.87	447.5	442.9	464.77	82.72	45.93	172.52	174.51	12.27	19.69	92
	峻工面积	M ²			8952	2620	15390	6011	1789	31355	650	6249	3810	1451	9863	9993	2000	689	2026
	年末人数	人	830	870	952	824	1263	2711	2183	2412	2291	2205	2295	2525	2940	2999	3657	3424	3589
劳	全员劳动生产率	元/人	1888	4613	5917	11284	4681	10042	8441	12778	4072	1689	4428	4791	4444	6956	4165	3086	4627
资	工资总额	万元	62.05	68.77	75.99	82.99	94.5	101.7	134.1	140.1	146.6	153.1	159.6	180.8	186.8	201.4	208.4	213.02	201.3



历年各项主要经济技术指标一览表

分类	项目	单位	1970	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	1983	1984	1985
			生产	总产值	万元	1871	2306	2990	3468	3756	4548	3426	4550	5077	5738	5213	4462	5621
	总产量	吨	5873	7386	8841	9484	10347	10405	9633	13786	13414	15179	9311	13103	14716	16473	22514	27015
	产品品种	种	282	364	422	385	324	248	277	341	244	275	48	56	214	226	69	64
	新产品	项	11	4	9	6	5	8	5	5	9	12	5	16	13	10	8	6
技术	技术革新	项	90	146	85	122	57	137	52	82	75	65	65	70	166	191		213
	商品销售收入	万元	2116.2	2231.4	3124.5	3400.8	3419.6	4146	3206	4502	4740	4816	4717	4197	6240	6882	9276	12379.6
	销售税金	万元	104.8	119.1	155.9	108.6	169.7	207	160	225	236.2	240.6	228	206	307	283	336	706.2
	利润总额	万元	223.2	436.2	566	664	538	846	607	671	738	812	663	485	595	765	920	845.4
	固定资产(原值)	万元	3802.9	4058.7	4165.7	4618.9	4963.5	5313	5602	5893	6378.6	7143	7108	7482	7824		9217.7	9710.3
	定额流动资金(平均)	万元	1813.9	1518.3	1626.3	1750.4	1663.9	1541	1425	1835	2278	2389	2647.2	3533	3527	4516	6172.1	8764
财务	设备	台	596	553	649	644	736	1126	1408	1182	1259	1291	1255	1223	1792	1810	1731	1702
	金切机床	台	423	473	498	532	588	603	614	614	626	611	616	544	596	604	587	585
设备	厂房面积	M ²			513589	542315	542315	551587	565195	557509	563631	584666	600000	683743	686696	670223	673523	671117
	建筑面积	M ²				350104	350104	350104	369784	363787	363787	385080	400414	471737	474690	458217	465584	405666
备资产	完成投资	万元	76.99	80.62	114	176.79	267	212.32	121.4	130.33	551.56	346.55	265.6	602.51	500	670	976.6	930
	峻工面积	M ²	5881	14354	12340	5721	3139	4492	8601	6308	3200	18958	11519	12356	9491	9099	29834	7876
	年末人数	人	3919	4095	4262	4548	4453	4738	5065	5214	5182	5159	5359	5947	6322	6512	6504	6140
劳	全员劳动生产率	元/人	5760	5674	7728	8376	8699	9774	7109	9426	9462	13082	9358	7308	9356	11021	15532	18059
资	工资总额	万元	244	241	253.4	273.1	283.1	283.9	289	281.3	339.6	370.1	432.2	479.2	501.8	516.4	628.3	785.3



第四章 制造石油机械的主要成就

工厂经历改造、扩建、整顿与改革,各方面都有了巨大变化和发展。尤其是党的十一届三中全会以来,依靠广大工人和工程技术人员、管理人员,励精图治,艰苦奋斗,取得了显著成绩,为祖国石油工业的腾飞作出了可贵的贡献。同时,在生产实践的锻炼中,工厂各方面的素质也取得较大的提高。

第一节 为全国各油田提供大量技术装备

祖国地下油藏丰富,要把它尽快地科学地开采出来,很重要的一条,就是必须靠技术装备水平的不断提高。作为石油机械制造的专业工厂,担负这个艰巨任务,对石油工业发展起着重要作用。工厂始终坚定的本着“油田需要什么就制造什么”的精神,想油田所想,急油田所急,供油田所需,敢于接受任务,勇于大胆创新,有力地满足油田开发建设需求。从一九五三年生产石油钻采设备配

件以来,所研制的产品约有六百个品种。面向全国各油田提供的产品产量已达二十七万余吨,其中,石油钻采设备为二十四万吨;石油工具及配件三万多吨。据一九八三年资料概算,工厂一家制造的石油机械产品,已占全国实际石油机械产品(包括进口和国内其他厂家自制的)总提供量的百分之二十一。成为我国提供石油工业技术装备举足轻重的生产厂家之一。

工厂生产发展步子迈得较大的,还是三中全会后的八年。这期间,生产石油钻采设备和配件的产量为十三万多吨,等于过去二十五年产量的总和。

工厂生产的产品,为新疆、玉门、大庆、江汉、华北、中原、河南、长庆、四川、胜利等全国油田排除困难“雪里送炭”作出了不懈的努力,促进并保证石油工业的起飞和继续发展。

除此,工厂于一九六二年至一九七四年间,还奋力提供了援外生产任务(阿尔巴尼亚等国),有水力除焦设备四十一套,钻机绞车四台,以及各种轴承花圈,垫圈,法兰等十五万七千多件(套),支援了社会主义国家的石油开发事业。

第二节 产能水平获得大幅度增长

转业后的三十四年中,工厂的生产技术、生产能力得到明显发展。转业初的五十年代,只能生产4¹/₂”手摇

钻机(自重两吨半,可打井深三十米),以及亚可夫列夫绞车(重七十五公斤,二千至三千五百米),顿旋两用钻机等简易产品;六十年代,能生产高强度公锥、微间隙换热器、丝扣规;七十年代,已能开始生产水平先进的五千米直流电驱动钻机、七千米防磁钢电测车和轻型吊环、吊钳、吊卡等产品;进入八十年代能生产大型抽油机、七千米海洋电测车、四千五百米钻机 A 型井架、65B 车装钻机等多品种具有国内外先进水平的产品。五十年代和六十年代初期,工厂尚无自行设计的能力,所生产的产品多为仿制。从六十年代后期,开始能够自行设计自行制造。其中,有十二项产品填补了我国石油机械产品的空白,有些产品已由原来的进口而转变为出口。

为适应石油工业蓬勃发展趋势,工厂已逐步形成完整的生产体系,具有雄厚的产能实力。

毛坯生产:设有模型、铸铁、铸钢、精铸、锻钢等车间。年产铸铁件可达二千多吨,年产钢水一万吨,铸钢件三千多吨,年产锻钢件四千吨以上。

机加工生产:设有设备、齿轮、配件、地面工具、井下工具等十一个车间。这些车间,年加工二百多个品种,年生产能力达四千多吨。

铆焊生产:面积为四万三千平方米,专业生产各型井架和底座以及下灰车、泥浆净化装置、钻杆校直机等产品,年生产能力一万吨。还有欧亚最大能量的热浸锌设备。

此外;有热处理、装配、制氧和配套包装等车间。

一九八六年底,工厂职工总人数已达六千五百四十三人,生产工人平均技术等级为四点八级,工程技术人员有六百六十八人,占职工总人数的百分之十点二〇。产品设计瞄准国内外先进水平,主要产品按美国石油学会API标准设计生产。

工厂的总产值在解放后的三十六年中,增长了三百四十六倍(由三十四万元到一亿一千七百万)。年总产量从转业到一九八五年增长了一百二十二倍(从二百二十吨到二万七千多吨)。各项技术经济指标的水平,也相应的有较大提高。

第三节 经济效益连年持续增长

党的十一届三中全会以后,工厂的经营管理指导思想发生了根本性转变。从单纯的生产型转向生产经营和经营开拓型。由封闭式管理思想向开放式管理思想转变,并紧紧围绕立足于挖掘内涵、不断深化改革、增强企业活力,逐步树立起了人才观念、市场观念、竞争观念、投入产出观念和金融观念。使工厂取得了较好的经济效益。

从解放后生产经营的历史过程看,除由于大跃进和“左”倾错误加上三年困难时期的波及,一九六二年出现亏损,又因文化大革命初期动乱的影响一九六八年有过亏损外,年年均获利润。这期间,共实现利润一亿二千三

百零六万元,上缴利润为一亿零九百二十八万元;实现利税一亿七千二百三十万元,上缴利税一亿五千八百四十八万元。同期,国家基建投资总额为八千五百八十一万元,工厂向国家上缴的总利税相当于国家投资的一点九倍。

近年来,工厂重视经济效益,更重视社会效益。以前,国家从美国进口地层测试器每套十五万美元,还要不断买回配件。工厂试制成功难度较大的3³/₄"地层测试器后,从一九八一年开始已生产一百四十五套,每套仅售价十二万人民币,为国家节约外汇一千五百九十五万美元,而且,所有配件均能与美国产品互换。辽河油田急需抽吸稠油的抽油机。工厂试制成功的十六型前置式抽油机,从一九八四年投产已向油田提供七十三台,比常规抽油机节能百分之二十,每台售价十九万六千元。该型号抽油机每台每年可产原油约一万吨,其价值为一百万元。工厂遇铁路运输跟不上,影响油田使用产品,仅一次工厂就花六十八万元汽车运费,及时将产品送往油田。工厂坚持以质量取胜,以品种取胜,以价格取胜,以服务取胜的信念,注重社会效益,争得了用户的信任。

第四节 科研工作成果丰硕

一九六三年工厂设立了研究所,开始科研攻关工作。经过不断加强壮大,已发展到今天的技术开发部。

技术开发部下设设计、工艺、冶金和计量四个研究所以及情报标准室、技术档案室等机构，工作人员陆续增至五百八十多名，形成一支科研队伍。

从一九六三年至今，已研制成功并批量投产的新产品有二百二十六种。仅在“六五”期间，所研制的新产品就有五十二种，推广新工艺四百二十四项，采用新材料二十项，实现技术革新八百四十四项，建成产品综合试验台（架）八项。这期间新产品的产值产量，各占百分之五上下，发展新产品对工厂生产虽然会有影响，但工厂毅然大力开展科研毫不动摇。硬是在拼搏中要走出一条开拓的道路。

近几年瞄准国内外先进技术水平，把国际石油权威美国 API 标准作为新产品标准依据，并使产品系列化。工厂生产的十二种主导产品，已有七种达到国际先进水平，五种具有国内先进水平。

六年来，工厂科研产品有三项获国家技术开发优秀项目奖，二项获国家科技成果奖，八项获国家优秀新产品奖，六项获石油工业部石油机械新产品优秀成果奖，五项获石油工业部优秀科技成果奖，一项获机械工业部科技成果奖，二项获石油工业部新产品优秀成果奖，七项获陕西省科技成果奖。一九八二年起获得美国石油学会 API 标准证书的产品有九项。

这些新产品的试制与投产，体现了全体工人、工程技术人员创新精神，也是科研工作的结晶。在一定程度上，加速扭转了石油工业发展长期依赖进口技术装备的

局面,增强和提高了国内石油机械自制的能力与水平。

第五节 为石油工业发展输送了技术力量

建国以来,工厂一直狠抓智力投资,大力开展多层次多形式的职工教育和培训工作,不断提高职工素质,并通过长期生产实践的培养锻炼,成长起了一支有理想、有道德、有文化、守纪律、顽强善战的职工大军。随着石油工业飞速发展的需要,本着识大体保全局的原则,工厂既全力提供物质装备,同时,也输送各类人员和技术力量支援各油田的勘探开发建设,曾先后抽调十五批职工分赴各地工作。

一九五六年九月调一百八十一名职工赴新疆克拉玛依油田;一九六六年七月调二百一十七名职工到江汉油田;一九七〇年九月调二百名职工到河南油田;一九七六年九月调四百三十名职工到华北油田等,共输送一千四百多名优秀职工。工厂自身技术力量虽然几经削弱,都自己努力克服毫不自怠,对石油工业做出了贡献。

第六节 管理水平不断提高

纵观工厂五十年历史,在管理方面经过传统管理、科学管理,近几年又积极进入现代化管理。

特别是党的十一届三中全会以来,管理工作已建立健全了以经济责任制为核心的一整套管理制度。推行了厂长负责制,突出了“四全”(全面计划管理、全面技术质量管理、全面经济核算、全员培训)、“一制”(职工代表大会制)。工厂转型后,从生产制造的管理已进入研究与开发、制造与工艺、销售与服务的全过程管理。在竞争中,开展了市场预测、经营决策、产品开发、销售技术服务等工作。

适应体制改革,实行了党政分工。一九八五年七月正式推行厂长负责制,配齐了“三师”(副总工程师、副总会计师、副总经济师),形成了统一的、高效的生产经营指挥体制。同时,理顺了党、政、工三者的关系。建立了十四个经济实体,实行分级分权管理。对中层干部推行了聘用制,废除终身制。改革了劳动管理制度,实行定员定编方案。改革了分配制度,对各车间实行《按品种联产计酬经济责任制》等。对各研究所实行科技产品经营办法,按科技产品价值有偿核算,打破平均主义,调动了职工积极性。工厂并以一业为主,开展多种经营,便利职工,开辟财源,适当安排了富余劳动力。

各项基础管理工作不断加强,也出现了深刻变化。

计量工作:一九八二年健全了职能机构和工作体系。一九八四年设立了计量研究所(下设量具室、精测室、热力电室、标准管理室),从而形成上下对口的工作网络,计量专职人员已逐步增到八十三名,其工作室恒温面积达九百四十平方米,引进有一百八十台(套)先进仪器

设备, 计量器具综合配备率为百分之九十九, 检测率达百分之九十九点九, 制定有健全的工作管理制度, 经国家验收获得国家一级计量单位称号。

定额工作: 产品工时定额制订有七百一十二项, 五年中, 定额平均压缩百分之十一, 定额水平提高百分之十二, 贯彻执行了部颁标准, 定额水平坚持先进合理, 做到严格管理, 管而不死。原材料消耗定额制订五百零六种, 并编制有具体的零件(部件)材料消耗定额, 仅钢材利用率从一九八一年的百分之七十九, 已提高到一九八五年的百分之七十六。能源定额制订有十种, 以工业平均每万元产值标准耗煤数比较, 工厂一九八四年比上级核定标准, 节煤十二点五吨, 获得陕西省节煤铜牌奖。资金定额、工具消耗定额、设备定额等也都齐全, 水平有了相应提高。

标准工作: 制订企业标准一百三十五项, 其中, 产品标准五十四项, 工艺标准四十三项, 材料标准七项, 工装标准八项, 基础标准二十三项, 并翻译国际标准一千五百项, API 标准一百一十八项。美、苏等国外标准一百二十七项。标准化工作正逐步走上配套, 积极向国标靠拢。

信息工作: 信息管理近年已形成机构网络, 工厂有不同型号电子计算机六十三台, 负责收集、处理、储存生产经营方面的信息, 并引进美国 IBM 公司计算机应用于工厂本身。为提高市场预测和竞争能力更好的为油田服务, 工厂设有技术服务公司, 已建立起市场信息联络网点。目前, 正向全信息管理迈进。

全员培训工作：鉴于解放初期工厂存在职工文化水平低、管理水平低、技术水平低和技术人员少的实际情况。工厂一九五一年四月成立了职工业余文化学校，重点为初级文化教育。但“文革”开始后停办，一九七三年三月陕西机械学院帮助工厂开办了工人大学，先后毕业两期学员共七十多人。一九七八年成立教育领导小组，之后改为职工培训中心，开始有了年度教育计划和“六五”期间职工教育培训规划，把职工教育列为一项重要战略任务，同时，制订有十三项规章制度。教育培训坚持了“结合生产，全面安排，因材施教、灵活多样”的原则，采用职工业校、职工双补、专业技术学习班等方式，又开办了职工电大教学班，职工中专学校以及刊授、函授和出国培训。一九八〇年到一九八五年，青工文化补课，合格率为百分之八十三点五，初级技术培训合格率为百分之九十八，电大毕业两期共七十七人。出国到日本、美国、加拿大、奥地利、罗马尼亚培训有一百六十五人次，职工文化技术素质有了较大提高。据一九八五年资料统计，具备大专以上学历的有四百七十三人，中专学历的有五百七十四人，中技学历的有四百七十九人，高中文化程度的有一千六百五十人，初中文化程度的有二千三百三十三人。从具有高中文化程度以上的看，占职工总人数为百分之五十一一点五。工人技术等级平均已上升到四点七级。

工厂本着缺啥补啥的精神，对从事各项管理工作的人员进行了对口培训（如：质量、统计、企业管理、财会、定额、物资等）以及青工政治培训有二千五百八十八人。

党的十一届三中全会以后,工厂狠抓了机构改革和企业管理工作。从强化综合平衡实现目标管理着手,逐步采用了系统工程、网络技术、价值工种、ABC分类管理等现代化管理方法,并已开始计算机在生产经营管理中的实际应用。从而,工厂的管理于一九八〇年荣获国家经委企业管理先进单位称号。一九八二年成为陕西省第一批全面整顿验收合格单位。一九八三年以来,又获上级安全工作、设备管理、节能、环保、定员定额、职工教育、劳资统计等各项管理工作单项先进单位称号。

一九八五年又荣获陕西省“清洁文明单位”和“六好企业”称号。

第七节 职工物质生活得到改善

建国后一直到一九七七年的二十多年中,先后在东山、东厂、西厂、西关等区域,新建了职工住宅平房九十三栋、楼房十四栋、单身楼五栋,总建筑面积为七万五千二百零一平方米。但还不能适应职工与家属人数的迅速增长,满足不了职工住房的需要。一些职工还长期居住在草工房、油毡房和干打垒内。从一九七八年起为解决职工住房问题,一方面采取对老、旧、危公房的维修改造,对旧楼增添凉台、厕所等,对职工私房进行公助修缮翻新;另一方面又上了新建住宅,先后建起五层以上的楼房三十多栋,建筑面积达八万一千八百九十平方米,解决了二

千多户职工的住房难问题。近九年新建职工住宅的面积占建国后到一九七七年二十八年的一倍多。

职工医疗保健工作三十年来相应的有了较大发展。工厂从一九五四年五月份建立医疗站。当时仅有医护人员五名，一间小房。次年五月扩大为卫生所，有医护人员二十七名，分内、外、妇三个科，房屋十一间，合计面积一百二十平方米，开始设有六张病床，从一九六一年六月改为职工医院，迄今已发展为内、外、妇、五官、眼、保健、儿、皮肤、传染、中医十个医疗科，并拥有较先进的检测设备器械的中型医院。医护人员和职工共有一百三十九名（主治医师八名、医师二十五名）。医院大楼建筑面积四千七百二十五平方米，座落在西厂区，设有门诊、住院两个部，病床一百二十张。并在东山、东厂、福临堡分别设立三个医疗点。三十年来，为职工和家属的病伤治疗，身体健康作出了显著贡献。

近几年，又积极开展了卫生保健工作，对有害工种、炊事人员、保育人员、科技人员、老干部、女职工和儿童等进行定期体检和防预工作，并设立女工卫生室，组织职工外出疗养。开始使医疗保健工作走向预防为主的方向。目前，为适应需要，医院实行了向社会开放。

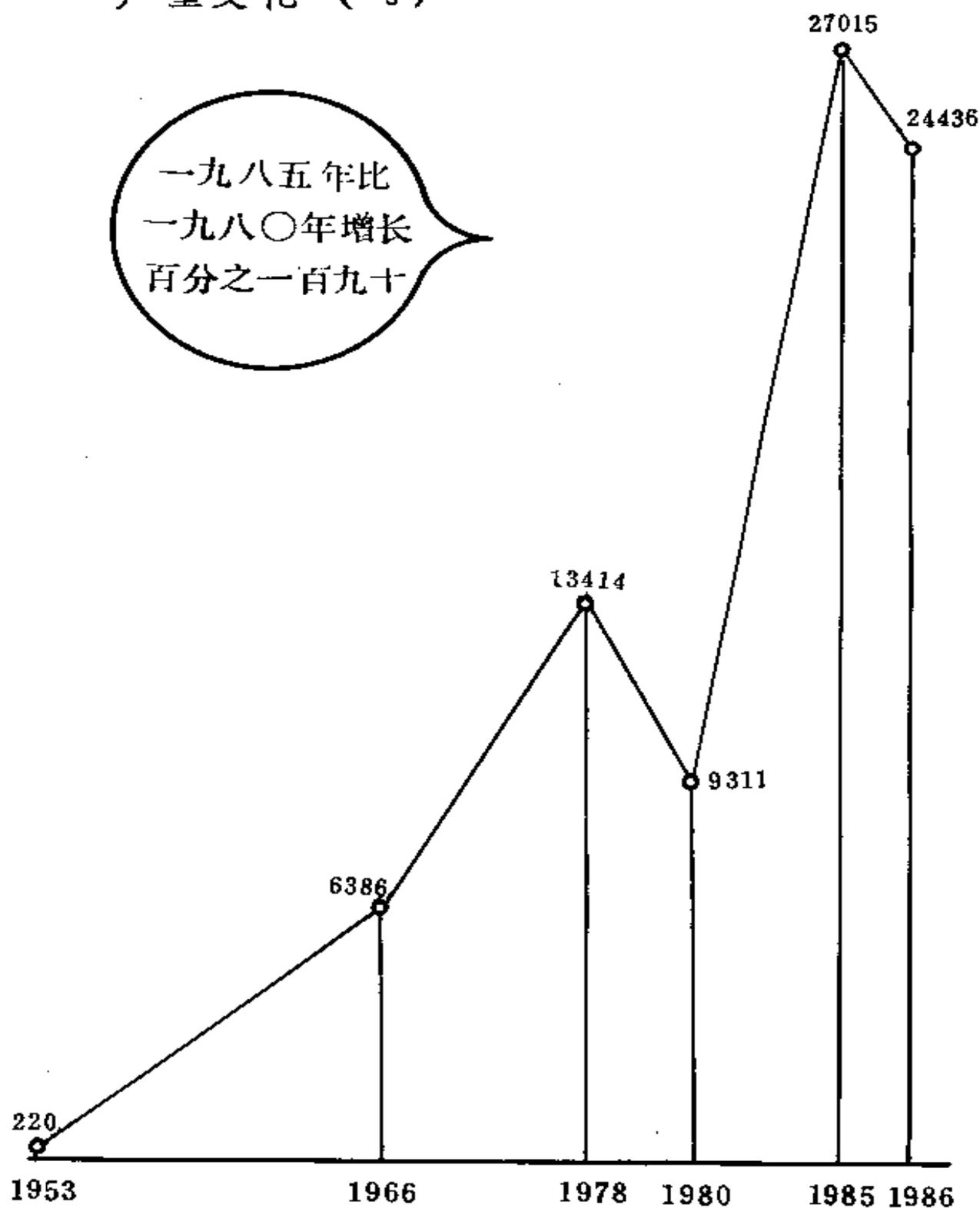
职工的生活福利设施正在日趋完善。一九八〇年工厂将原来基层（车间一级）兴办的食堂统一收管，建立了食堂科，下设四个食堂，炊管人员共一百五十多名，日平均就餐约二千人。为一九五八年以前五十多名老单身职工设小餐厅，饭菜质量有一定改进，同时增加了品种和服

务项目。一九八三年七月开始向职工供应液化气及炉灶,目前已享用的职工有一千七百六十户。同年,工厂俱乐部建成并使用,观众厅分上下两层,设有座位一千八百张。一九八二年后为退离休职工及单身职工开办了五十多个学习阅览室、游艺室、电视室。

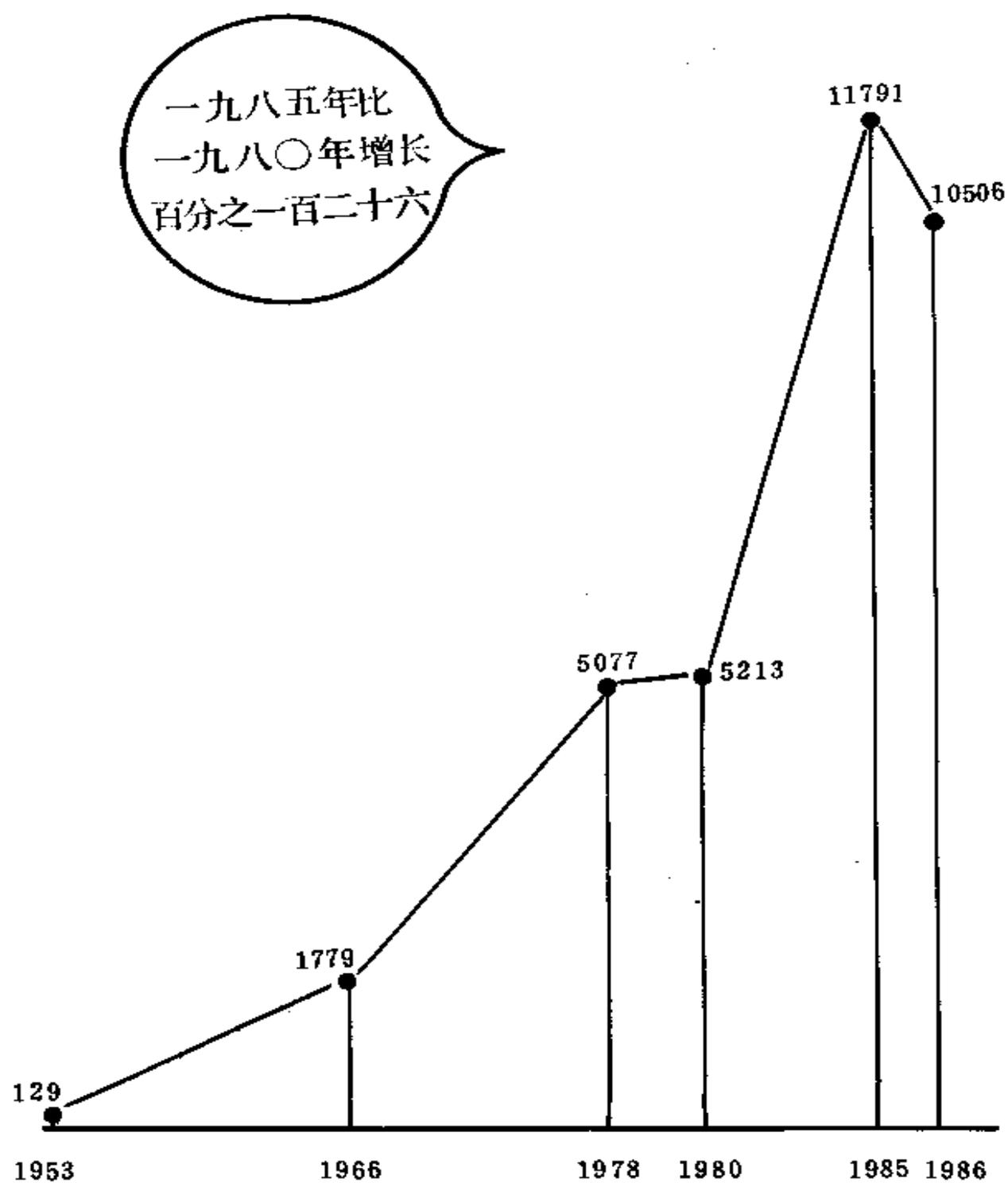
在生产发展的同时,职工的收入也普遍有了提高。一九八五年职工年平均收入为一千二百三十八元,比一九七六年增长百分之一百二十点八。工厂通过兴办多种经营,为一千三百多名职工家属、待业青年子女先后解决了就业问题。

建国后的三十八年,特别是党的十一届三中全会以来,随着生产建设的不断发展,职工的医疗保健、福利设施、居住条件、经济收入、文化生活等物质生活方面也相应的得到明显改善和提高。实践证明,只有坚持社会主义基本经济规律,不断的发展生产,才能逐步提高职工的物质和文化生活。

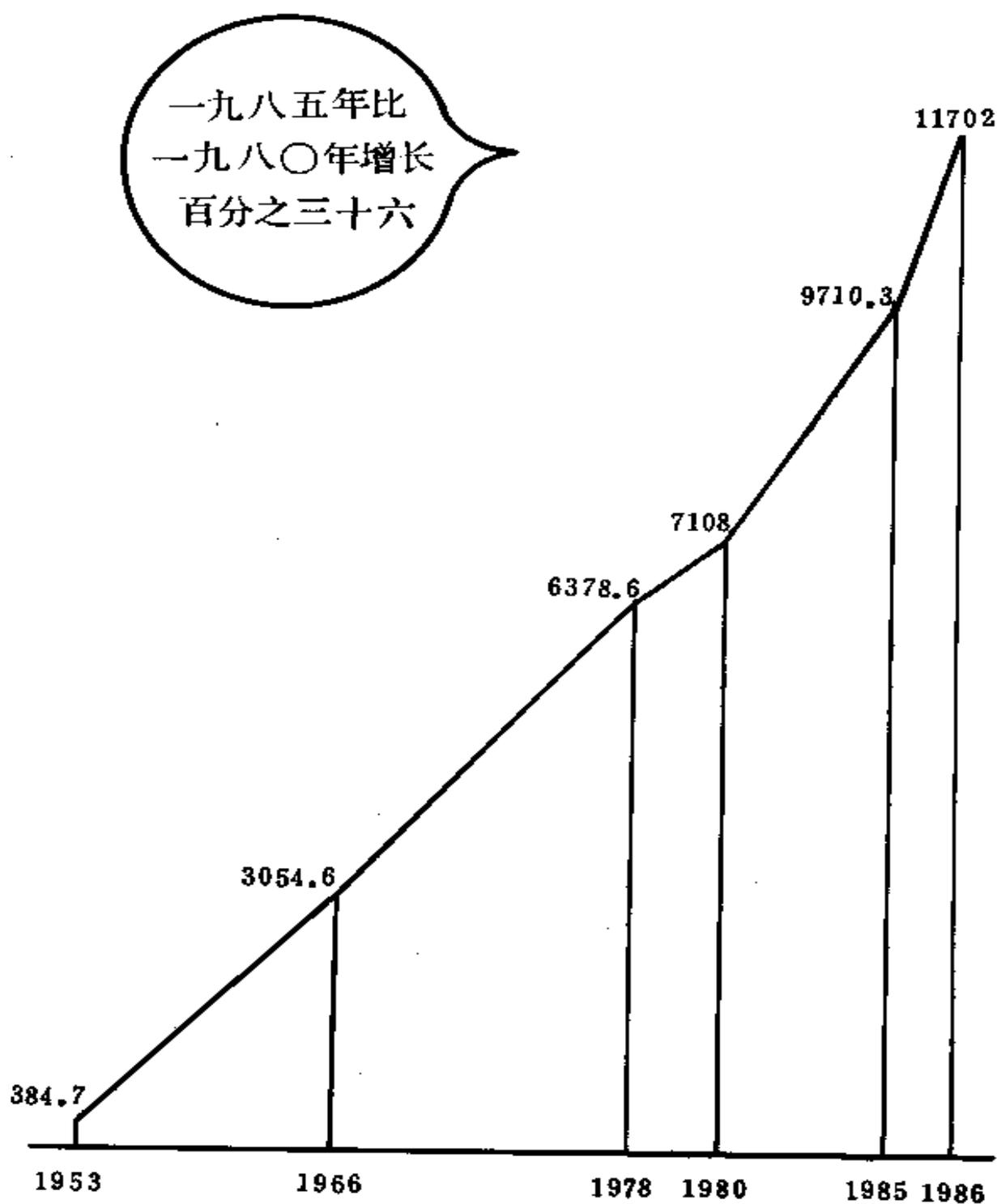
产量变化 (吨)



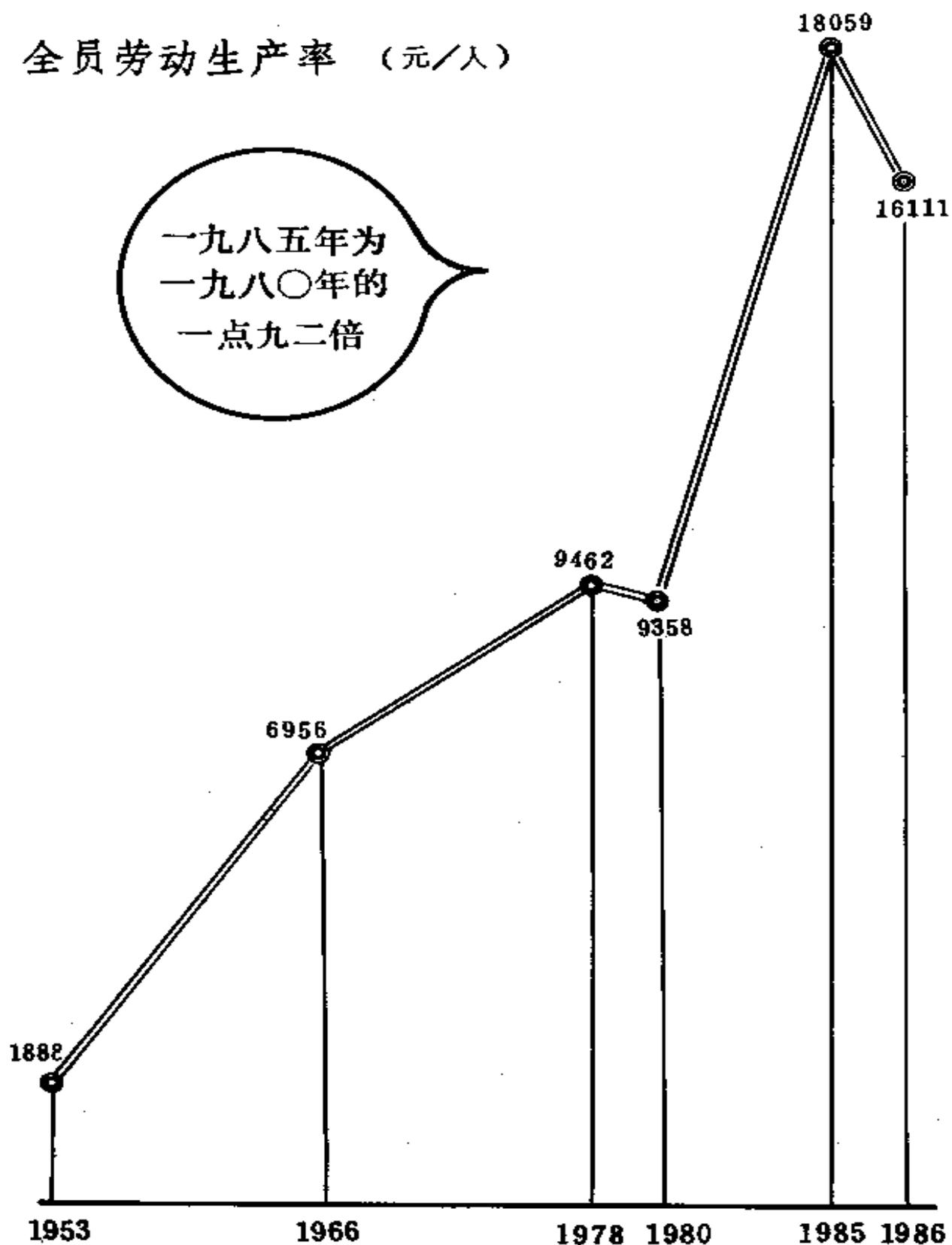
产值变化 (万元)



固定资产 (原值万元)

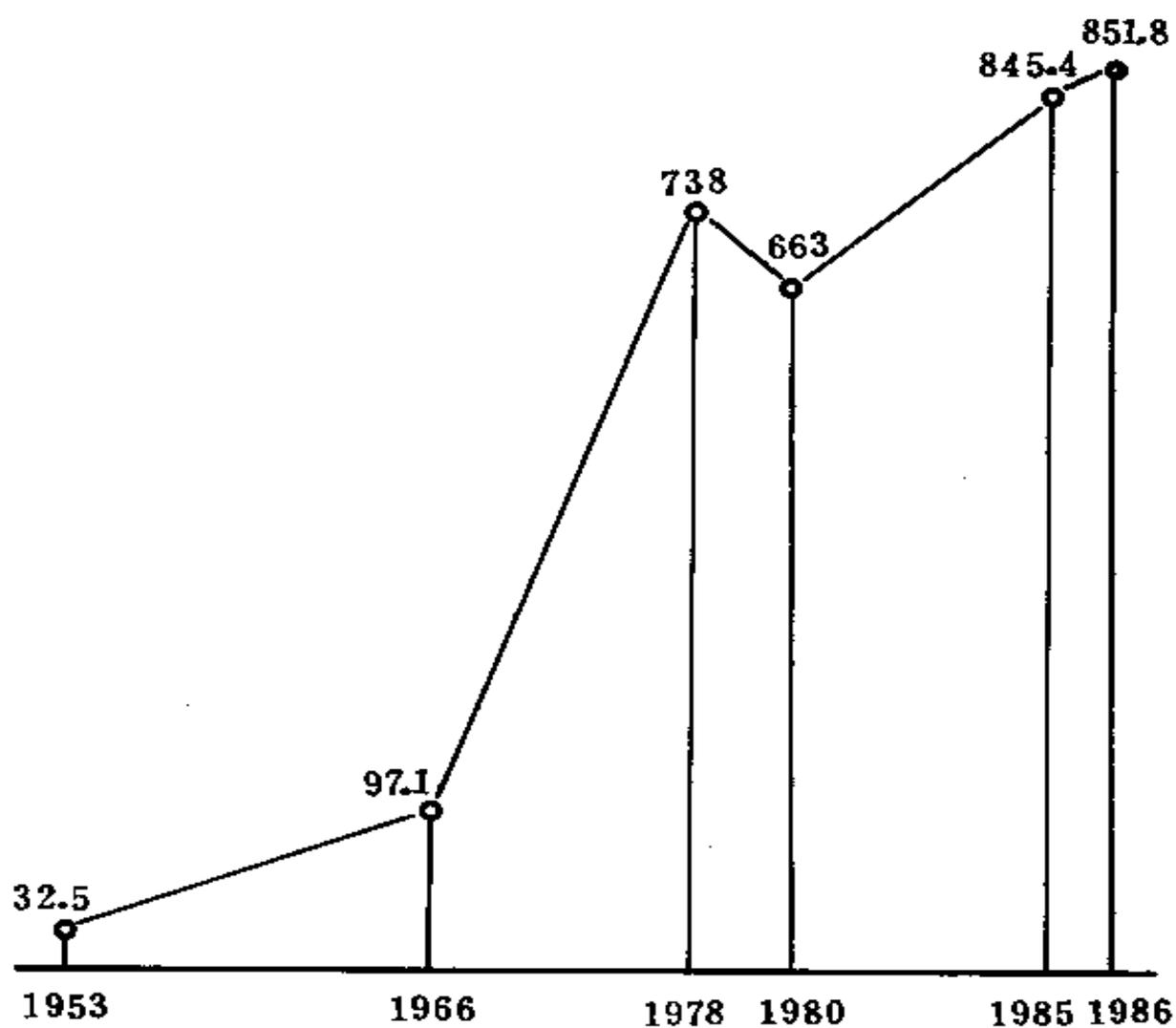


全员劳动生产率 (元/人)

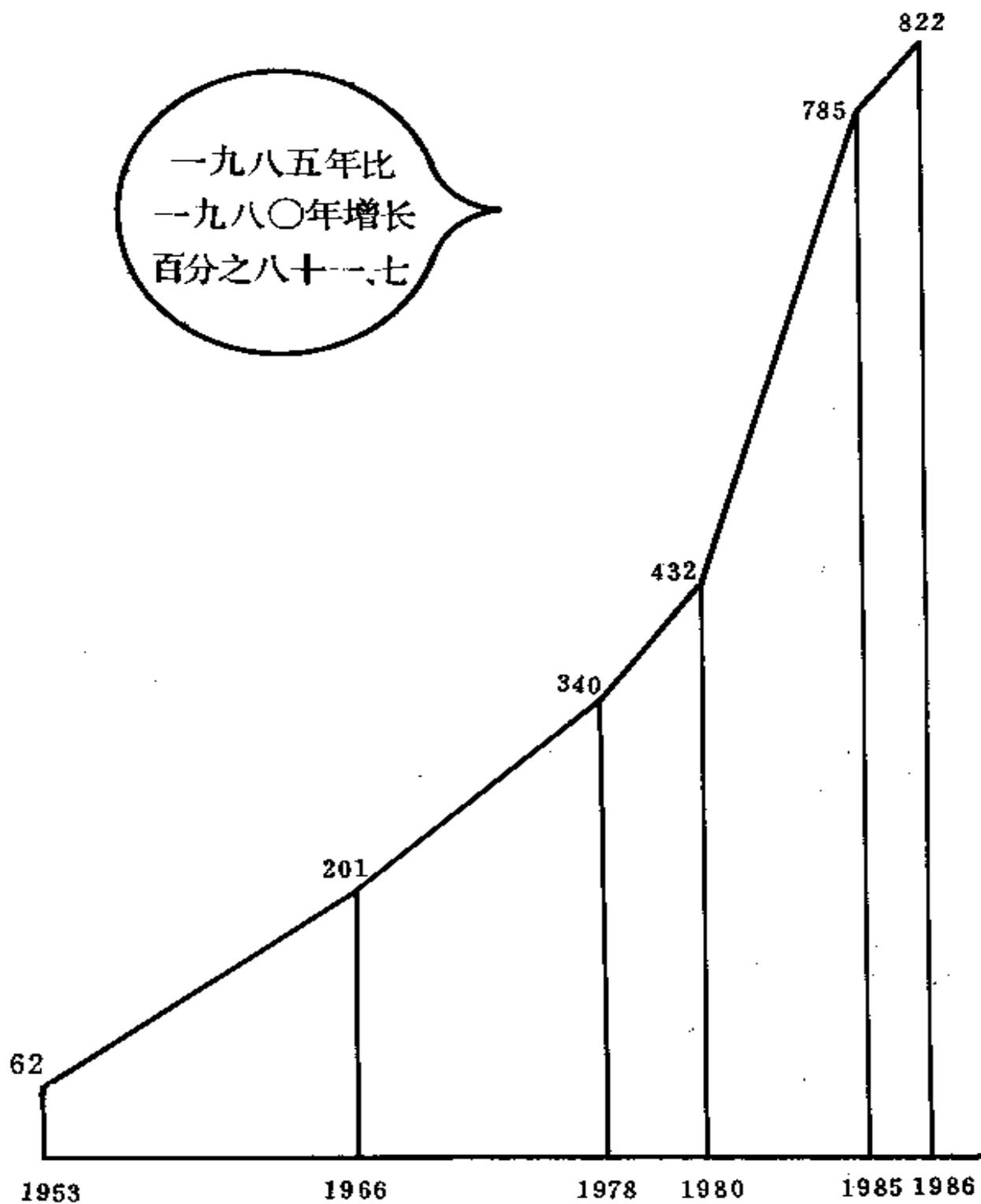


利润总额 (万元)

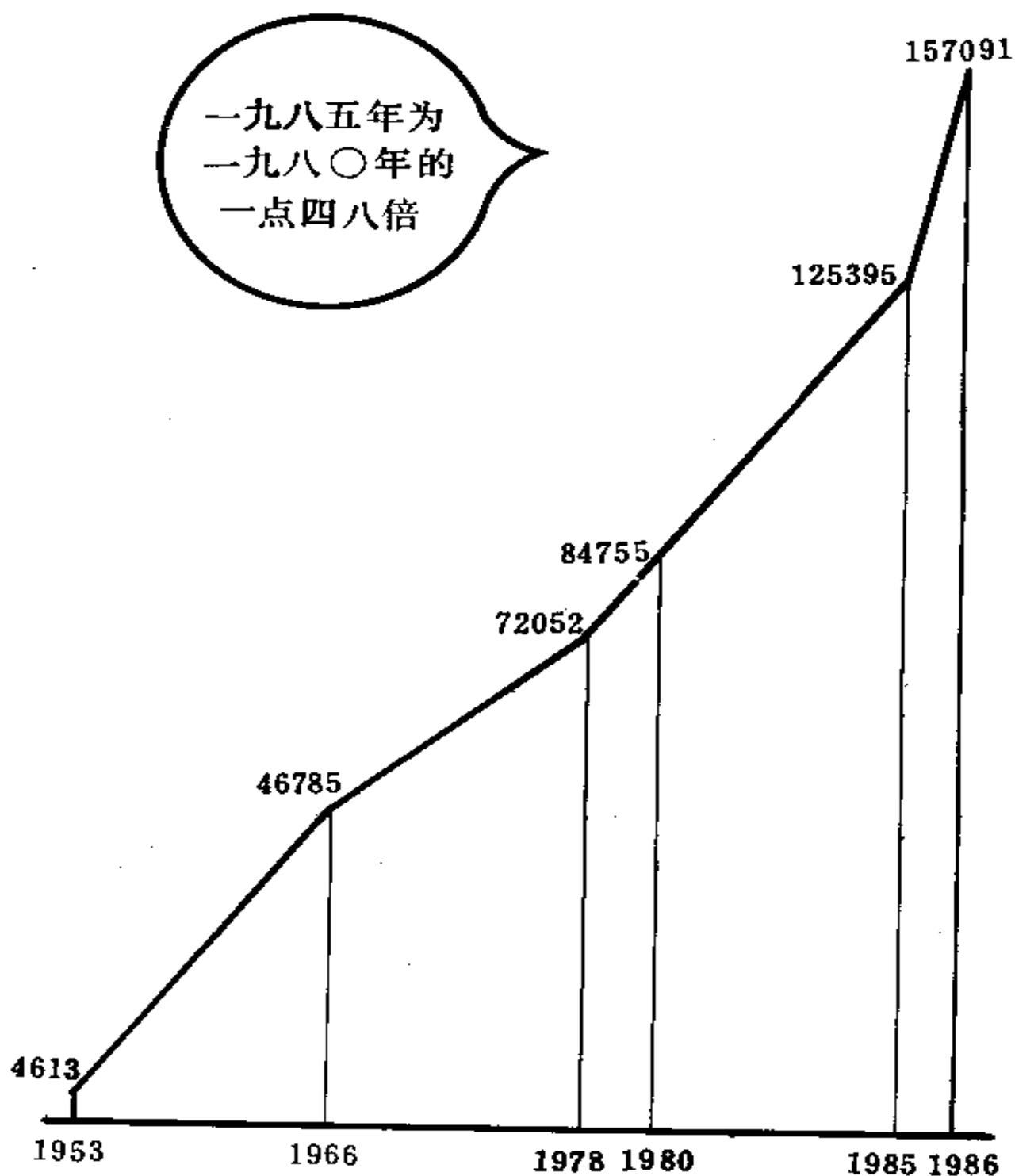
一九八五年比
一九八〇年增长
百分之二十七



工资总额 (万元)



职工住宅增产情况 (平方米)



第五章 建置沿革

宝鸡石油机械厂原为陇海区铁路管理局宝鸡机厂。解放后改称郑州铁路局宝鸡工厂，经过五十年的变迁，把一个官僚资本主义的铁路企业改造成为现代化的社会主义国营企业。

一、中华民国时期

一九三七年，抗日战争爆发，洛阳濒临战区，洛阳铁路机厂陆续西迁到长安和宝鸡，始称宝鸡机厂。一部分机器设备及工人迁往四川广元。

一九四一年，长安机厂又部份西迁到宝鸡。宝鸡机务段因厂段拥挤一处，遂将车轮班和翻砂场的设备和工人，仍留在长安，为宝鸡机厂长安翻砂场，与三桥车辆厂和广元机厂均属宝鸡机厂管辖。后因工作需要，长安翻砂场和车轮班的人员、设备并入长安机务段，不再属宝鸡机厂管辖。

一九四三年，宝鸡机务段实行厂段分家。机务段迁出，原段址全归宝鸡机厂。一九四八年四月，将一部分设备和人员疏散到三桥镇的铁道部总机厂筹备处和长安机厂，成立宝鸡机厂三桥修配场。不久，三桥修配厂迁往天水北道埠。解放前夕，宝鸡机厂设有厂长室、工作、料帐、

事务三个股,机车、电气、修配和天水修配四个场。

二、中华人民共和国成立后

一九四九年七月十四日,宝鸡解放。中国人民解放军接管了本厂,工厂改名为宝鸡铁路工厂,受郑州铁路局领导。一九五〇年,郑州铁路局成立厂务处,工厂遂属厂务处领导,厂内仍维持原机构设置。

一九五二年五月,组织机构经过调整,设立生产计划、技术、材料、财务、技安、检查、事务七个股,机车、锅炉、机械、翻砂、锻工、修配、动力七个场。

一九五三年,工厂转业到石油系统,被命名为“燃料工业部石油管理总局第一机械厂”,受西北石油管理局直接领导。厂内设计划、财务、材料、技术安全、技术检验、设备、生产技术、劳动工资、人事、总务等十一个股,原七个场改为七个生产车间。

一九五四年,工厂实行“一长制”,厂长对生产行政工作全面负责。

一九五五年,国务院成立石油工业部,工厂由燃料工业部划归石油工业部领导,改名为“石油工业部第一机械厂”。

一九五六年,机关各股改称科室。同年,工厂实行“职工代表大会制”,作为企业民主管理的一种制度,在工厂正式确立。

一九五七年五月到年底,经过精简机构,设立厂长办公室、工程师室、生产计划科、技术设备科、劳动工资科、技术检验科、人事保卫科等七个科室;机械加工(一)车

间、装配制氧(二)车间、冷作(三)车间、锻工(四)车间、铸木(五)车间、动修(六)车间。

一九五八年六月一日,工厂由石油部下放到陕西省,受省工业厅领导,改名为“陕西省宝鸡石油机械厂”。一九五九年一月收归石油工业部,恢复“石油工业部第一机械厂”厂名。

一九六二年,贯彻《国营工业企业工作条例》(即工业七十条),工厂实行党委领导下的厂长负责制。

一九六三年,机关设立厂部办公室、计划、生产、检验、机动、基建、财务、供销、人事、保卫、行政、农副业等十二个科室。基层设铸钢、铸铁、锻压、机械配件、设备、齿轮、铆焊、工具、制氧、热处理等十个车间;子校、技校、研究所三个直属单位。

一九六五年至一九六六年,工厂机构调整,机关设厂部、生产、设计科研、经营、生活等五个办公室;车间增加到十二个,即铸钢(一)车间、锻压(二)车间、机械(三)车间、组装(四)车间、齿轮(五)车间、铆焊(六)车间、工具(七)车间、动修(八)车间、铸铁(九)车间、热处理(十)车间、制氧(十一)车间、配件(十二)车间;设修建队、职工医院、子弟学校、工读学校等四个直属单位。

一九六八年一月,成立“革命委员会”,下设办事、政工、生产、后勤等四个组。对工厂实行“一元化”领导。

一九七〇年六月,工厂改为地方为主,双重领导,改名为“陕西省宝鸡石油机械厂”。同年,煤碳、化工、石油三部合为燃料化学工业部,工厂受燃料化学工业部和陕

西省燃料化学工业局双重领导。

一九七三年,机关调整,撤销生产组、后勤组,成立生产、计划、设计、工艺、工具、机动、检验、财务、人事、技安、教育、食堂管理、行政、农副科等十四个行政职能科室。

办事组改为党委会、“革命委员会”办公室。

政工组撤销,成立组织、宣传、干部、保卫等科室和团委、工会、武装部等组织机构。

一九七五年,燃料化学工业部分为煤碳工业部和石油化学工业部,工厂划归石油化学工业部,受石油化学工业部和陕西省石油化学工业局领导。

一九七七年,石油化学工业部分开,工厂划归石油工业部。

一九七八年四月,宝鸡石油机械厂和宝鸡钢管厂合并,厂名为“陕西省宝鸡石油综合机械厂”,设厂部办公室,生产办公室、文卫生活办公室和研究所。下设铸锻、机加工、铆焊、轴承、钢管五个分厂。分厂下设三十六个生产车间,实行厂、分厂、车间、班组四级管理。

一九七九年,撤销石油综合机械厂,恢复原两厂建制。同年,工厂成立总工程师办公室。

一九八〇年起,工厂贯彻《国营工业企业职工代表大会暂行条例》、《国营工厂厂长工作暂行条例》、《中国共产党基层组织工作暂行条例》(简称三个条例),按照“党委集体领导,职工民主管理,厂长行政指挥”的原则,实行党政分工,推行党委领导下的厂长负责制。全厂设十八个生产车间、三十六个职能科室、五个直属单位,职工培训

中心、生活服务公司、劳动服务公司、综合服务工厂。

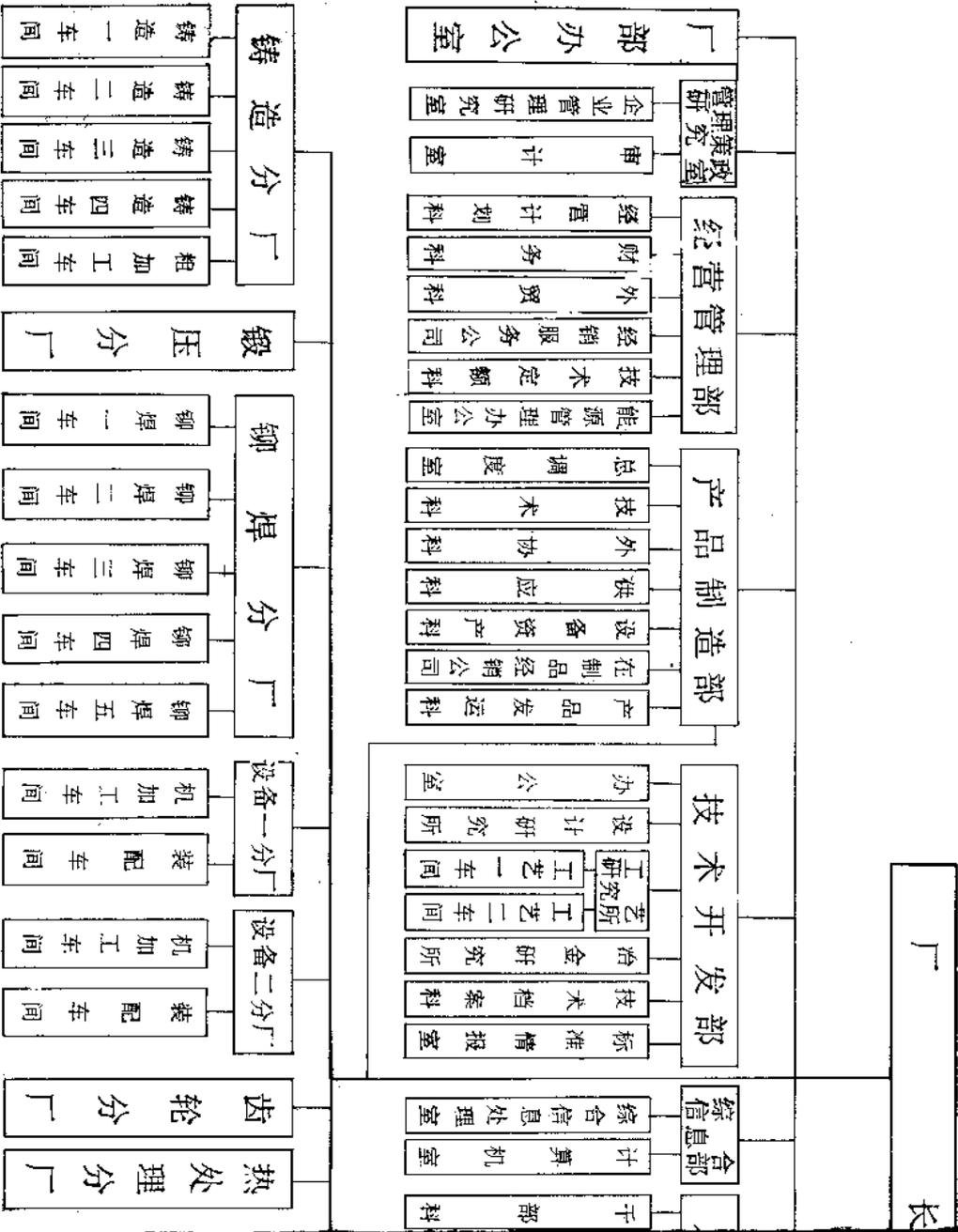
一九八三年,陕西省石化局划归重工业厅,工厂遂受省重工业厅领导。一九八四年,省政府又成立石化厅,工厂受石化厅领导。

一九八五年,实行厂长负责制,工厂坚持厂长生产指挥、经营管理统一领导,全面负责,党委保证监督,职工民主管理的原则,建立直线职能制和模拟分散制相结合的领导体制,设厂部办公室、管理政策研究室(简称两室);经营管理部、产品制造部、技术开发部、综合信息部、人事教育部、质量控制部、多种经营开发部(简称七部);铸造、锻压、铆焊、设备一、设备二、齿轮、热处理、配件、动力、制氧、综合工厂十一个分厂和运输队。下属四十六个科室、单位,十二个二级科室,十九个生产车间。

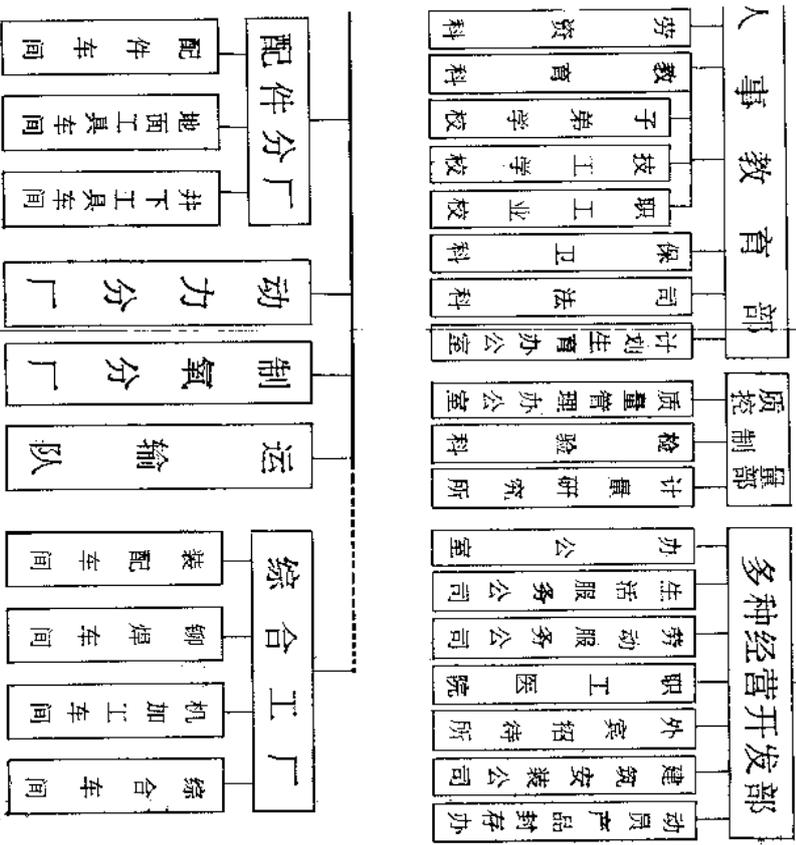
建国三十六年来,随着国家政治经济形势的发展,上层建筑和生产关系的改革、调整和完善,工厂的隶属关系和建置虽经多次变化,基本上适应和促进了生产建设的发展。



宝鸡石油机械厂行政机构



机构设置图



中共宝鸡石油机械厂委员会机构设置图

中共宝鸡石油机械厂委员会

党委办公室

组织部

宣传部

纪检委

工会

厂部办公室支部

管理政策研究室支部

经营管理部支部

综合信息部支部

人事教育部支部

党委机关支部

群工支部

离休干部支部

技术管理支部

设计研究所支部

冶金研究所支部

工艺研究所总支

机关支部

工艺一车间支部

工艺二车间支部

产品制造部总支

生产支部

供应科支部

产品发运科支部

在制品支部

铸造分厂总支

办公室支部

铸钢支部

铸铁支部

模型支部

粗加工支部

锻压分厂支部

办公室支部

柳焊分厂总支

柳焊一车间支部

柳焊二车间支部

柳焊三车间支部

柳焊四车间支部

柳焊五车间支部

设备一分厂总支

机关支部

机加工车间支部

装配车间支部

设备二分厂总支

机关支部

机加工车间支部

装配车间支部

齿轮分厂支部

热处理分厂支部

配件分厂总支

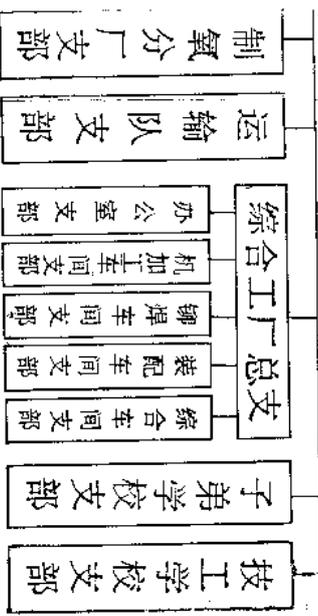
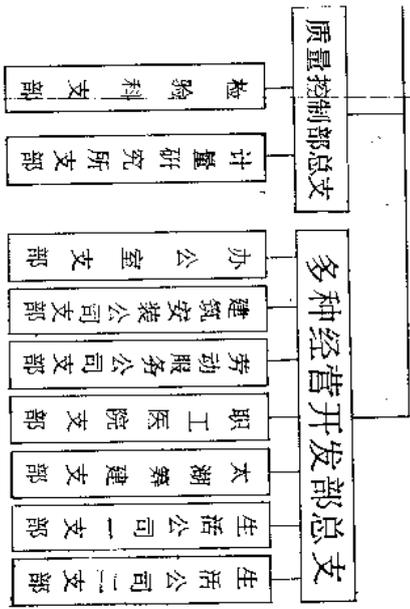
办公室支部

配件车间支部

地面工具车间支部

井下工具车间支部

动力分支部



第六章 厂区建设

从一九五三年转业到一九八六年的三十四年间,工厂围绕生产发展,坚持新建和改造结合,不断扩大生产规模,改善生产条件和职工的生活条件,共完成基建投资九千六百八十一万元和更新改造投资四千四百五十四万元,增添设备一千多台。固定资产原值一亿一千七百〇二万元,是一九五三年的三十倍。全厂占地七十万平方米,建筑面积四十五万平方米。同转业时相比,分别扩大了十三倍和十一倍。

以地理位置划分,工厂的生产区和生活区分布于宝鸡市七个地点,主要集中在上马营及店子街。西临金陵河,北起蟠龙山下,横越铁路和东风路,南抵渭河岸,形成三个自然区域,绵延约十华里。其内高大建筑鳞次栉比,管线纵横交错,马路整洁宽阔,花草树木四季常青,充满了一派生机。昔日简陋破旧的机车修理小厂,已变成大型生产石油机械的专业厂。

按照时间划分,工厂的建设大体可分为四个发展阶段,一九五三年到一九五八年为第一阶段,主要是对西厂区的维修翻新及有限的扩建;一九五九年到一九六三年为第二阶段,开始新建东厂区并初具规模;一九六四年到

一九七七年为第三阶段,着重扩建、改造东厂区;一九七八年到一九八六年为第四阶段,完成西厂坡上搬迁,开辟南厂区,进一步扩建和改造东厂区,大力扩建生活福利区,基本建设取得较大进展。

第一节 扩建西厂区

建国后的头几年里,工厂的主要任务是恢复和稳定生产,尚无力发展。据资料记载,一九五二年国家拨款仅有二万一千元,扩建改造是从一九五三年转业后开始的。

转业时,工厂位于西厂坡上一块狭窄的地段。北与火车站相连,南为土崖,崖下地势平坦,散落着农田民房,再南则是荒凉空旷的渭河滩。一九五四年渭河暴涨,洪水曾涌至厂区围墙的坡下,当时厂内生产条件简陋。工业建筑三万七千三百平方米,多为年久失修的老厂房。主要设备九十台,大都是三、四十年代的老式皮带车床。职工仅八百三十人。全厂占地面积五万三千七百平方米,固定资产为三百八十四万元。

转业后,工厂进入第一个发展阶段,从一九五三年下半年到一九五五年,首先对坡上老厂区进行了初步改造,完成投资一百五十八万元,其中,用于建筑五十五万元,购置设备及工具一百零三万元,大部分设备得到了更新。增加建筑面积八千九百平方米,对老厂房也进行了

维修,全厂生产条件有了一定改善。

一九五六年,开始在西厂南坡下征地扩建,从十二月正式动工,至一九五八年,先后建成翻砂厂房、齿轮车间、汽车修理间、办公楼、礼堂、医院、家属楼等。自行设计、安装了十吨桥式吊车。同时,于一九五七年十月在宝鸡市五里庙建成了制氧车间,制氧不仅满足了厂内的需要,也供应了宝鸡地区。

从一九五三年起,工厂在五年内,共完成投资九百五十万元。其中建筑安装费用二百三十五万元,购置设备、仪器、工具费用六百九十九万元,其它项目二十万元,为工厂适应石油机械制造初步奠定了物质基础。

第二节 新建东厂区

五十年代末和六十年代初,石油工业由西部向东部进行战略大转移,大庆油田会战开始,石油部指示工厂,必须迅速扩建保证石油机械产品的供应。因而,从一九五九年起,工厂跨入了第二个发展阶段。

当时,西厂区由于客观条件限制,已无发展余地。为此,工厂先后派人在甘肃酒泉、宝鸡市福临堡、杨庄等处选择新厂址,都因条件不理想而放弃。最后选定地势平坦,交通方便,有扩展前途的金陵河以东作为新厂区。原西厂区继续保留。在石油部和省市地方政府的有力支持下,工厂迅速完成了征地等准备工作,一九五九年动工建

设。

一九五九年到一九六〇年,工厂坚持边生产、边新建、抢时间、争速度、两年在东厂完成建筑面积一万七千五百四十三平方米,建成了金工、铸钢、热处理、木模、抽油杆、空压机房六座厂房。一九六一、六二年,全国基建战线缩短,工厂基建投资有所调整。面对不利条件,厂领导带领全体职工努力奋斗,战胜困难,又陆续建成机修车间、铸铁车间,完成铆焊车间和铸钢扩建等工程。一九六三年,重点进行了工程收尾和重要设备的安装。如五吨天车、三吨冲天炉、二点五米立车、筛砂机等。

随着东厂区第一期工程的完成,全厂已拥有九个生产车间(铸钢、锻造、装配、配件、设备、齿轮、铆焊、工具、动修)和两个直属工段(铸铁、热处理)。西厂区除保留三个车间外,其它车间均已迁往东厂区。文教卫生和生活福利方面的建设,也有了较大发展。

据一九六三年统计资料,全厂职工人数二千二百九十五人,占地四十一万一千平方米,建筑面积二十五万平方米,拥有设备二百八十三台,其中金切机床二百五十三台,年产量已二千吨以上,年产值八百多万元。

第三节 扩建东厂区

一九六四年后的九年里,工厂努力排除“文化大革命”的严重破坏干扰,坚持前进,基本建设仍然取得了较

大进展。

力争毛坯生产能力与机加工能力相平衡,主要工程与辅助工程相配套;厂区规模与生产需要相适应,是扩建东厂区的目的。

一九六五年到一九六七年,完成了毛坯车间第一期改造工程。铸钢、铸铁车间新增厂房面积四千三百多平方米,接建了铆焊车间一千五百平方米,毛坯生产能力大幅度提高。一九六五年,热处理改为车间又进行了扩建。

一九七二年,随着齿轮、机修、工具、铆焊等车间的搬迁扩建,加工能力和铆焊能力大大增强。毛坯生产又处于供不应求的被动局面。为此,从一九七三年起,大搞挖潜改造。通过五年的艰苦努力,完成了毛坯车间的第二期扩建工程。铸钢增添厂房六千五百平方米,锻造增添厂房六千平方米。

为了提高生产力,改善工人的劳动强度,工厂在扩建中狠抓了设备的更新改造。外购设备在数量、质量已不能保证的情况下,依靠本厂技术力量,充分发挥技术人员和工人的智慧,克服各种困难,先后自制成功三百多台生产急需的设备,有的已达到相当高的工艺制造水平,对生产的发展起到了重大作用。通过外购、自制,全厂设备种类基本齐全,一九七六年达到一千四百〇八台,其中金切机床六百一十四台,分别比一九六三年增长三点五倍和一点四倍。年产量达九千六百多吨。

这一阶段,工厂还注意了配套工程的建设,先后完成

水风电气、库房、办公楼等七十多个配套项目。到一九七七年底,东厂区的建筑密度已呈饱和状态。

第四节 新建南厂区

一九七八年以后,特别是“六五”期间,工厂坚决贯彻党的十一届三中全会和十二大的路线、方针、政策,坚持开放搞活,大胆进行改革,进入了一个新的发展阶段,在上级的支持下,利用国家投资和自筹资金,大力加速厂区建设,取得了显著成绩,高标准、高质量地完成了一批改造工程和现代化的扩建项目。其中“六五”期间新增建筑面积达十二万多平方米,相当于过去二十多年建筑面积的总和,这一阶段大的工程项目有:

搬迁西厂。一九八〇年以后,与西厂相邻的宝鸡火车站开始扩建,西厂部分生产区需要向金陵河以东搬迁。尽管当时资金紧张,任务繁重,搬迁给生产发展造成了严重困难,但工厂仍从大局出发,在西厂区坡上和厂门以西先后拆除各种工业建筑一万九千三百二十二平方米,腾出土地四万一千一百二十平方米,耗资一千三百多万元,保证了宝鸡火车站的扩建工程。

新建南厂。西厂搬迁及生产任务的增长,使工厂生产布局必须调整,新的厂区必须尽快建成。为此,自一九七九年起,工厂在东厂福利区以南,渭河岸以北,征地新建南厂。经过五年多的努力,建成了设备一、二分厂、配

件分厂共计四万多平方米的新厂房。同时建成中心润滑站、临时锅炉房、液化气站、配电站、上下水系统、生活服务公司办公楼及其它生产附属设施。为便于运输车辆通行,保证河堤安全,造福人民,工厂又投资征地对河堤路加固增宽,并铺设了水泥路面。为了适应工厂扩大对外交流的发展需要,还于一九八三年初在南厂区以北建成了宝石宾馆。

扩建改造东厂。建成了井架、抽油机等产品试验台,热浸锌车间、一铆焊、锻造车间模锻跨厂房、上装车间、成品包装车间、四车间两跨厂房、技安保卫楼、管材试验中心、模型车间新厂房、七车间连接厂房和计量大楼。并在子校以东,一九七八年建成三万五千伏变电站,从而主要生产区东厂的建设进一步趋于完善。

更新设备。工厂立足于当前,着眼于长远,加速设备的更新换代。增添了五十台精大稀关设备。如大型落地镗床、龙门铣床、五百安培辉光离子氮化炉和热浸锌炉等。为加强测验手段,增添了一批先进的高精度的计量、测试仪器。如电子显微镜、真空直读光谱仪、齿轮检查仪等。并引进和使用数控机床、电子计算机。为实现生产新的腾飞奠定基础,陈旧落后的设备,已基本淘汰。到一九八五年底,全厂设备已达一千七百〇二台,比一九五三年增添了十六倍,其中主要设备一千二百五十六台,金切机床五百八十五台,精、大、稀、关设备一百多台。

在积极完成工业建设项目的同时,工厂民用建筑也有了巨大进展,建成了俱乐部、托儿所、浴室等,面积一万

一千多平方米。职工住宅在一九七八年至一九八六年的九年中,东厂区新建十五栋楼房(五层以上),建筑面积为三万八千〇〇二平方米,并对原建楼房添建厨房、凉台等共扩建面积为二千八百二十一平方米;东山区拆老平房五十六栋(原建筑面积为一万二千三百八十八平方米),新建起楼房(五层)十八栋,建筑面积为四万五千七百〇一平方米;西厂区、西关区新建楼房三栋,建筑面积为七千七百五十四平方米。全厂职工住宅总建筑面积累计已达十五万七千〇九十一平方米。除此,还完成了十八层住宅楼两栋、子校十一层教学楼、食堂改建工程、太湖度假屯等项目的勘察、设计任务和基础工程。

第七章 工厂的发展前景

建国三十七年来,宝鸡石油机械厂一靠党的政策,二靠职工的主人翁精神,三靠技术进步,在产品开发,厂区建设、人才培养、企业管理等方面取得了一定成绩。但仍存在着不可忽视的问题。

一、工厂前身是铁路机车修理厂,随着石油工业的发展,工厂虽几经扩建、整顿,由于各种原因,在总体布局、管理习惯、生产组织方式等方面,还没有完全消除修理厂的痕迹。

二、工厂的主要工业设施、厂房建筑和机器设备,建设安装于六十年代初。厂房低矮,起重能力小,设备老化和技术落后的问题还未得到根治,不能适应现代化生产和新技术革命形势的需要,影响了工厂的工艺水平、生产效率和经济效益的提高。

三、工厂的新产品发展较快,生产了一批好的产品,但设计仍停留在以仿为主的水平上,与国外相比,差距较大。还没有建立试验研究基地,没有开展系统的试验研究工作,没有形成设计工作的研究队伍。电子计算机在设计上没有得到广泛的应用。

四、总结三十年的生产实践,工厂的生产特点是:品

种多,批量小,要的急,变化快。加之市场竞争激烈,工厂的管理水平不能适应上述客观要求。

五、工厂曾先后八次大批调出生产技术骨干,支援油田建设,加之老职工逐步退休,新职工不断增加,不少关键生产技术岗位后继乏人。技术人员也有新老接替不上的情况。职工的政治技术素质适应不了工厂发展的需要。

随着工作重点的转移,我国石油工业进入了一个新的发展时期。石油工业的飞速发展,对石油机械制造企业提出了更高的要求。面临新的形势,要坚定地贯彻执行党中央、国务院提出改革、开放、搞活的一系列方针、政策,创造出工厂的美好远景。

一、指导思想

坚持把改革放在首位,实行现代化管理,使改革和工厂发展互相适应,互相促进;坚持把发展新产品放在突出位置,搞好技术引进,促进技术改造,提高企业竞争能力;坚持把提高企业经济效益,特别把提高产品质量作为企业的宗旨,搞好智力投资,坚持人才开发和人才培养,使企业拥有各类专业人才;坚持在搞好物质文明建设的同时,搞好精神文明建设,全面提高企业素质。从思想上增强质量意识,树立人才、市场、竞争、投入产出和金融五个观念。处理好当前和长远、速度和效益、质量和数量、生产和生活、重点和一般、生产经营和多种经营等六个关系,对工厂进行有效的管理,实现企业内部的统筹安排。使工厂形成五个优势。

(一)是主要产品达到国内外先进水平,形成设计技术上的优势;

(二)是主导产品的工艺完整先进,切实可行,确保质量,形成工艺技术的优势;

(三)是产品质量达到第一流水平,价格合理,取得市场竞争的优势;

(四)是产品品种、数量满足油田需要,逐步开拓国际市场,形成品种数量上的优势;

(五)是建设一支有理想、有道德、有文化、有纪律,能适应现代化生产和管理的职工队伍,形成人才优势。

二、产品发展目标

“七五”期间,我国石油装备发展的规划是:完善勘探、钻井、采油装备的产品系列,做好引进项目的吸收消化和国产化工作。发展我国的先进技术装备,大力推广应用国内外的新工艺、新技术、新材料,加强试验台架和检测手段的建设。通过“七五”的工作,使石油装备基本配套,形成系列,立足国内,达到或接近国外先进水平。

根据这个目标要求,工厂产品发展的重点是:逐步由劳动密集型转为技术密集型。

(一)、发展整机,保证配套,逐步成为中深钻井设备的供应基地。形成修井机生产能力。同时,形成设计、制造、配套、配件供应、安装调试、指导维修、技术培训、技术咨询能力。

(二)、保持传统,改进结构,提高质量,降低成本,加强服务,信守合同。独家经营的产品,如钻机井架及底

座、各种电测车、吊环、丝扣规,要继续完全占领市场;有竞争对手的产品,要稳定地占领市场;已获得 API 会标使用权的九项产品,要重新设计铭牌,让用户知道出厂的产品是符合国际公认的先进标准,是质量信得过产品。

(三)、引进并消化国外先进技术,开发新产品,不断开拓新市场。发展块装钻机;引进地层测试器技术,形成系列产品;引进防喷器技术,发展七百个大气压以上系列产品;引进修井机设计图纸,填补 38 型的系列空白;引进 DB — 550 双缸、F — 500、F — 800、F — 1000 三缸泵技术,形成钻机配套泥浆泵的完整系列;引进电缆绞车技术,赶上世界先进水平,引进吊卡技术,发展新产品;研制气动平衡抽油机,按照 API 标准发展完整的抽油机减速箱系列。用引进技术发展新产品符合 API 标准,为有更多的产品进入国际市场创造条件。

(四)、处理好批量产品和新产品的关系,新产品及时投放市场,提高工厂应变能力。在“七五”期间,现有各类产品均有新一代产品问世。

(五)、建立产品试验研究室和新产品试验工段,开展新原理、新结构的单元试验研究工作,使传统产品的零部件有新进展。

(六)、发展跨地区的技术研究协作关系,重点和油田的产品设计、修理、更新等有关部门密切配合,使工厂的新产品具有强大的生命力。

三、技术改造目标

通过技术改造,要在生产经营管理、人才开发、产品

设计、制造工艺、质量控制和技术服务等方面形成优势，成为石油机械制造行业的第一流工厂。

(一)、铸造分厂：对模型车间进行扩建和改造，引进数控技术，发展模型生产，提高模型质量，模型库立体化，检索机械化，并采取计算机管理。

引进国外技术，对铸钢车间进行全面的、系统的技术改造，使铸钢件的外观和内在质量达到国内外先进水平，生产能力达到八千吨。提高冶炼技术水平，采用树脂砂造型新工艺，提高造型机械化能力，提高无损探伤等检测手段，从根本上改善铸钢车间的工作环境，成为清洁文明的现代化车间，形成铸钢生产的技术优势。

铸铁车间，采用电炉炼铁，提高铸铁的冶炼质量，推广树脂砂造型，加强造型机械化，提高铸件质量，提高铸铁车间的生产能力，适应大型铸件生产。

(二)、锻压分厂：建成模锻跨和付跨，五吨自由锻锤和五吨模锻锤投入使用，形成单臂吊环生产线及套管头等大件的锻造能力。改造油窑炉为重油裂化煤气炉，改善工作环境，提高加热质量，节约能耗。推广精锻技术，提高金属利用率，减少加工余量，降低成本。

(三)、设备一分厂：完成搬迁任务，提高钻机、特车的制造能力，提高产品质量，实现文明生产，建成管理先进的分厂。

(四)、设备二分厂：通过充实调整，成为泥浆泵、防喷器、套管头、抽油机从机加工到装配的完整体系。增加必要的加工机床，形成泥浆泵、防喷器、套管头主要零部件

加工生产线。地下高压试验间实行遥控测试。完善抽油机、防喷器、套管头装配线。新建 F—500、F—800、F—1000 泥浆泵装配线。

(五)、齿轮分厂：通过技术改造，引进人字刨床及大型滚齿机，添置大中型齿轮磨床，提高齿轮的生产能力。

(六)、铆焊分厂：建立铆焊下料铣头车间，推广数控切割技术，统一下料，提高钢材利用率。推广自动焊接、气体保护焊等新工艺，使铆焊工艺流程合理化。发挥热浸锌车间的能力，提高井架、井架底座及净化装置金属结构件的防腐能力，形成技术优势。

(七)、配件分厂：通过技术引进，建立地层测试器设计—生产制造—试验—销售—技术服务的完整体系。推广数控技术，调整完善吊卡加工、装配、试验生产线，建立油漆、包装、成品库的完整体系。

(八)、动力分厂：建设新锅炉房，把燃油锅炉改为燃煤锅炉。建立重油裂解装置，生产煤气供锻造、烤型加热使用。变电站要升压增容，提高供电能力。扩建东厂空压站，新建南厂空压站，改造全厂水、风、电、气的管路和线路，提高计量水平和能源利用率。

(九)、研究所：引进设计、工艺、冶金所需要的工艺设备和试验仪器仪表，引进地区规，建立我国的传递基准，建立计量工作传递制度。建成新产品研究、设计、制造、试验、推广的完整体系。

加强科技情报工作、收集国内外石油机械制造的经济技术情报，以利于决策。引进计算机和成套工业电视

设备,建立计算机与工业电视系统为主体的信息处理体系,形成工厂全信息系统。

四、工厂改革目标

认真贯彻党中央、国务院有关经济体制改革的方针政策,勇于探索、开拓前进,把工厂建设成社会主义现代化企业。在发展生产的同时,兴利除弊,促进生产力的发展,建立适合工厂实际,充满活力的管理体制,使生产持续发展、经济效益稳步提高。

(一)、强化和完善厂长负责制。建立以厂长为首的、统一的、高效率的生产指挥和经营管理体系,保证厂长在企业生产经营重大问题上的决策权,突出厂长在行政指挥中的作用。充分发挥党委的保证和监督作用,发挥职工代表大会的民主管理作用。

(二)、改革管理机构。按照专业化分工的原则,建立起直线职能制和模拟分散制相结合的管理机构,使基层单位成为相对独立,自主经营,自负盈亏的经济实体。

(三)、改革劳动人事制度。根据现代化生产的需要,逐步对劳动进行调整,按照新的管理机构和层次,实行定编、定员、定职、定责、定工作标准,试行厂内退休制度,使劳动组织更加合理。实行干部聘任制。

(四)、改革分配制度。贯彻“按劳分配”的原则,在“五定”的基础上,改革分配制度。按照区别脑力劳动和体力劳动、复杂劳动和简单劳动、熟练劳动和非熟练劳动、繁重劳动和非繁重劳动的原则,根据个人贡献大小,确定劳动报酬。实行岗位工资和浮动工资,调动职工的

生产积极性和创造性。

(五)、完善分级分权管理,划小核算单位,给予相应的经营自主权,使所有的经营单位都成为相对独立,单独核算,自负盈亏的经济实体。通过内部银行,对各经济实体的经营活动实行统一结算和控制。

(六)、推行全面计划管理,统一编制综合计划,对生产、供应、销售、财务、基建、修理、劳资等实行统一计划管理。

(七)、以生产为主,发展多种经营。在完成生产任务的前提下,向多种经营和服务行业延伸。妥善安排富余劳动力,为社会和工厂创造更多的财富。

五、精神文明建设

加强思想政治工作,对职工进行理想教育和纪律教育,组织职工学习马克思主义的基本理论,开展“五讲”“四美”“三热爱”活动。在进行职工文化和技术补课的同时,有计划地安排中级工程技术人员和相当业务人员的知识更新和进修深造。建设一支有理想、有道德、有文化、有纪律的职工队伍。

改善子弟学校及幼儿园的教学设施和生活条件,搞好基础教育,重视启蒙教育及学前教育,建设起一支热爱本职的教职队伍及幼教队伍,使职工子女德、智、体全面发展。

六、职工生活福利

发展住宅建设,改善职工居住条件。建设职工运动场,搞好俱乐部的建设和管理,活跃文化体育生活。强化

保健,改善医疗设施,进一步提高职工的物质文化生活水平。



第八章 人物简介

孙励斋，山东省金乡县人，一九二二年生，一九四〇年参加革命，同年入党。曾在华北干校学习。曾任冀鲁豫书店会计、经理，鲁西南邮政分局股长、科长，冀鲁豫兵工厂政治指导员等职。一九四九年七月以后，曾任宝鸡铁路工厂政治协理员、党支部书记、西安铁路局团委组织部长、团委书记、政治处组织科长、总支书记，石油部制造局基建处处长，工厂党委书记兼厂长等职。一九六三年四月调离。

五十年代和六十年代孙励斋曾三次调厂任党政领导职务。建国初期，领导职工接管工厂，发动群众抢修设备，迅速恢复了生产。建立厂工管会，开展企业的民主管理，调整厂内组织机构，发动群众进行技术改造，提高了企业生产能力。

工厂转业后，积极倡导并组织职工文化、技术学习，提高职工素质。初步建立起一套适应生产性质的管理制度。组织职工试制与小批量生产了钻采石油配件和工具。三年困难期间，主抓了开荒种地，帮助职工渡过难关。注重从实践中培养选拔工人干部充实到各级岗位，促进了生产的发展，加强了管理工作。

王国兰，河北沧县人，一九一〇年生，一九四五年八月参加革命，一九四七年八月入党。一九四五年至一九四九年在三棵树铁路工厂、哈尔滨铁路工厂、江岸铁路工厂任工段长、分厂长、军代表。一九五〇年十一月至一九八〇年在厂任副厂长，党委常委等职务。一九八〇年八月离休。

一九四七年，在三棵树铁路工厂被评为特等模范工作者。建国初期，在宝鸡铁路工厂，对提高生产能力和机车质量做出了积极贡献。工厂转业后，主持桥式吊车的设计与制做，解决了作业起重问题。一九五八年组织锅驼机（七十五匹马力）的设计试制任务，支援地方工业建设。嗣后，先后主抓生产、经营、设备、军工产品与农副业管理等工作。

巩双珍，山东临清人，一九〇九年出生。一九五〇年调宝鸡铁路工厂任党支部书记（当时没设党委）。一九五一年六月任党总支书记，一九五二年四月调离。

任职期间，领导职工进行了“镇反”、“三反五反”、民主改革运动。提高了职工的阶级觉悟，调动了生产积极性，维护了工厂的治安秩序，促进了生产的迅速恢复和发展。

刘若愚，山东冠县人，一九一九年出生。一九三六年加入中国共产党，次年九月参加革命工作。曾担任过

宣传员、指导员、游击队长、县司法科长、县委秘书、石油学院行政处处长等职。之后又学习毕业于马列主义学院。一九五五年十月调厂任厂长，一九五七年十二月调离。

任职期间，组织对企业管理的各项基础工作进行了改进，推行了质量责任制、计件工资制、节约奖励办法、工厂劳动规则、安全生产责任制等管理制度。

为解决电力不足，组织建立了工厂的柴油发电机系统；着力改装设备、新产品试制和厂区建设。一批皮带车床改为电动齿轮车床；投产新产品三十二项；扩建了西厂；新建制氧车间及金小堡职工住宅区。

崔明亮，陕西绥德市人，一九一八年生。一九三五年二月参加革命，同年十月加入中国共产党，后毕业于抗日军政大学。曾任警卫员、游击队长、绥德市委副书记、公安局长等职。一九五五年七月调厂任党委书记，一九五七年十二月调离。

任职期间，领导召开了厂第一届职工代表大会；建立了企业的民主管理制度；重视培养党政管理干部，促进了生产和各项工作的发展。

乔广心，河南省扶沟县人。生于一九一九年，一九四九年参加革命工作，为熔化工。一九五三年六月加入中国共产党，一九七九年退休。

一九五九年，为改变铁水供应不足的局面，七天七夜

坚持工作在炉前,保证了生产任务的完成。为了解决人工抬铁,自制了一台运输机减轻了劳动强度,提高了工作效率。还利用废料改造了化铁炉,缩短了熔炼时间,熔铁量提高了二倍。

一九五五年至一九六〇年间,被评为厂、宝鸡市和石油系统的劳动模范、先进生产者、五好职工;一九五九年荣获陕西省劳动模范称号。

吴宝善,河南修武县人,一九二三年生,一九四九年参加革命工作,一九五二年加入中国共产党,曾任热处理工长、技术员等职。一九七九年退休。

一九五二年,改良了机车保安阀簧淬火法;一九五五年改制套管扶正器、弹簧胎等,解决了产品淬火变形问题;研制改进射孔器淬火工具和操作方法,提高工效五倍;一九六〇年,自制出大容量电炉,解决了毒气污染问题;一九六二年,与技术人员改进、制作油浸式变压器、电阻丝加热配火油炉等七项热处理设备;和班组职工建立起“火花鉴别室”,提高了工效、保证了质量。曾先后被评为厂级劳动模范、先进生产者、五好职工、红旗手、宝鸡市和陕西省劳动模范。

刘名扬,河南省上蔡县人,一九二四年生,一九四二年在宝鸡双石铺培黎工艺学校上学,一九四九年七月参加革命,一九五五年入党。原为车工,后曾任技术员、技师、工程师、副科长等职。一九七四年调离。

一九五三年起,设计将皮带传动的机床全部改造为齿轮机械传动机床,提高了加工能力。还与其他同志一起,利用废料设计制做了两台无心磨床。自制了射孔枪子弹加工样板刀和合金绞刀,提高工效数十倍,节约资金八十九万元。一九五六年在石油部《机械器材的制造和供应》刊物上发表了他的改装机床经验。一九五八年经他设计、指导和改装的机械设备共三十一部。一九六〇年自制立式套丝机一台,解决了生产急需。

在厂工作期间,曾被评为厂级、宝鸡市、陕西省和全国石油系统的先进生产者、社会主义建设积极分子。一九五六年获全国劳动模范称号。

靳学礼,山东省馆陶县人,一九二五年生,一九四四年参加革命,一九四六年二月加入中国共产党。曾任翻身队长、区武委会干事、代主任,一九四七年参军任民运股长、教导员、青年科副科长,一九五三年六月转业到厂,任副厂长兼副书记,一九五六年调任西安石油钻采配件厂筹建处。一九五七年三月调回任副厂长、代厂长、厂长。一九六六年六月调离。

一九五八年,主持扩建西厂,新建齿轮、工具等车间。一九五九年负责新建东厂区,建成机加工、铸钢等八个生产车间,基本形成了配套生产能力。同时,对全厂的生产工艺布局和劳动组织作了调整,建立了生产指挥系统、技术工作系统和财务经营系统。

一九六〇年,组织职工艰苦奋斗,开展“双革”活动;

试制新产品四十五种,支援了大庆会战,提高了生产能力。加强了基础工作,制订并实施了《基层干部岗位责任制》、《工业企业生产技术工作责任条例》、《生产工人岗位责任专责制》、《工艺工作岗位责任专责制》、《产品质量检验制度》、《技术革新工作管理制度》。一九六三年开始学习大庆经验,开展岗位责任制大检查,开展岗位技术表演等,促进了各项管理工作,提高了职工队伍的文化技术水平。在生产技术工作中尊重知识和知识分子,注意发挥知识分子的作用。

温之萼,河北省饶阳县人,一九〇九年生,一九三六年七月在河北工学院毕业。同年九月至一九四五年九月,先后在南京金陵兵工厂、重庆二十一兵工厂、中国汽车运输公司重庆土桥修车场、甘肃油矿重庆汽车修配厂曾任实习员、技术员、工程师等职。一九四五年十月至一九四七年十月赴美国和加拿大实习。回国后,在玉门油矿任工程师。解放后,在玉门石油管理局工务处任电机厂负责人,兰州西北石油管理局计划办副处长,西安西北石油管理局工务处副处长,西安石油钻探局主任工程师,石油管理总局、石油部供应制造局任副总工程师(国家二级工程师),宝鸡钻采机械研究所总工程师。一九六二年元月调厂任总工程师,一九六六年六月任厂研究所工程师。一九八二年调离。

在负责技术工作期间,从生产技术方面实现以修配为主转向以制造为主的过渡。工厂开始形成了设计科研

队伍。建立了产品设计、工艺管理、新产品试制鉴定、材料代用、材料入厂化验、技术人员职责等技术管理制度。负责组织铂重整、无间隙换热器等炼油设备的生产技术服务工作。参与组织领导铸钢质量会战,稳定了电炉冶炼工艺,统一了配砂比例和操作规程。提高了铸钢件质量。负责组织设计了我我国第一台五千米直流电驱动钻机。

詹石,山西省万荣县人,一九一七年生,一九三六年参加革命,一九三八年入党。抗日战争期间,在部队曾任政治部科员、军政大学秘书科科员、总政印刷厂科长、军工局七厂副厂长、兵工分厂主任、晋西北一二〇一一师参谋。解放战争期间,在部队曾任电讯局参谋长、司令部科长。之后,曾任酒泉交通副处长、玉门矿军代表组长、副厂长、处长、副局长,新疆石油管理局副局长等职。抗日战争时在军政大学毕业。一九六三年三月调厂,任党委书记兼厂长。一九六五年六月调离。

在厂任职期间,深入调查研究采取措施,加强企业管理。建立健全规章制度,整顿了生产秩序,推行了“七线四环”以总调度为中心的生产指挥系统,稳定和提高产品质量,保证生产的正常进行。他重视工厂党政领导班子的建设,加强团结搞好分工并组织学习大庆经验,加强职工队伍的作风建设,提高了职工思想素质和业务技术素质。

狄贵善,陕西省临潼县人,一九二二年生,一九四一

年加入中国共产党，曾任地下党支部书记、区委书记等职，解放后历任临潼县团委书记、青海石油管理局采油处党委书记、局党委副书记。一九六五年六月调厂，任党委书记，“革委会”副主任、党委副书记。一九七四年二月调离。

在厂任职期间，注意执行党的政策，进一步加强和维护领导班子的团结，采取措施培养和选拔后备干部。他积极支持工厂生产行政工作，坚持政治工作必须面向生产，为生产服务，使工厂的思想政治工作得以改善。一九六六年江汉油田会战，他同靳学礼一起，坚持调精兵强将，不甩包袱的原则，组成配套队伍支援江汉油田会战。

“文革”初期，他同领导班子成员一起，在可能范围内采取措施维护正常生产秩序，稳定了工厂局势。之后，他蒙受不白之冤，身处逆境但仍坚信党的领导，坚信社会主义。一九七一年落实政策后，他重新走上领导岗位，为顾全大局以党的事业为重，不计较个人得失和恩怨，积极努力认真抓好分管工作。

常茂生，河南省洛阳县人，一九三二年生，一九四九年七月参加革命，一九五二年十二月入党。原为钳工，工厂转业后曾任技术员、技师、工程师、副科长、科长、副厂长、政治部主任、党委副书记，“革委会”副主任、党委常委等职。一九七四年调离。

在铁路工厂工作时期，他与张阿富、谌文全、郑江等研究制做了汽缸衍磨机，提高了加工质量和机车的牵引

能力。在王国兰副厂长主持下,他发动义务劳动大修出73-529 机车一台。还积极抢救避免了一次锅炉爆炸事故,受到铁道部通报表彰。

工厂转业后,他自制热处理简易设备,编制工艺和操作规程,培养了第一批热处理专业工人。推广应用等温淬火、火焰淬火、低温淬火等技术。他与郑天锡一起研制出液压半自动齿轮表面淬火机床,解决了斜齿轮淬火的关键。一九六三年为解决北塬农民用水问题,他设计、组织安装了引水上塬工程。担任生产计划科副科长时,建立了以岗位责任制为中心的“三规一制”(工艺规程、设备操作规程和安全生产规程)。一九六三年建立了“七线、四环”措施,从生产组织上把条块结合起来,提高了生产管理水平。

曾连续被评为厂级、宝鸡市、陕西省先进生产者、先进工作者、劳动模范以及获石油部和全国劳动模范称号。参加全国第十七批赴苏旅行团,回国后,出席了全国群英会和国庆观礼活动。

田 树,河南偃师县人,一九一〇年四月生,一九四九年参加革命工作,一九五四年四月加入中国共产党。原为铆工,后曾任工段长、技师等职。一九八〇年一月退休。

在厂三十年中,实现革新一百四十三项,对改善工作条件,完成生产任务,提高劳动效率,做出了努力。在生产分离器底座、四十一米井架等五项产品中,节约钢材一

百〇五吨。

一九五五年至一九七九年,被评为厂级先进生产者、五好职工、红旗手、模范共产党员、劳动模范,立一等功一次。一九六三年,当选为宝鸡市渭滨区人民代表。一九六五年石油工业部授予“五好标兵”称号。一九七八年,评为陕西省石油化工系统“工业学大庆标兵”,当选为省五届人大代表。同年,石油化学工业部授予田树“石油战线劳动英雄”称号。

纪祥仁,辽宁省营口人,一九三〇年生,大学文化程度。一九四九年至一九六六年先后在抚顺石油一厂和兰州炼油厂机械分厂任技术员、技安监察副主任、主任和副厂长。一九五五年至一九五七年在苏联学习。一九六六年六月调厂,任厂长兼党委副书记,“革委会”主任和党委书记。一九七八年二月调离。

在主持工作期间,他同当时的领导成员一起恢复了岗位责任制,生产管理制度等十多项规章制度。同一些院校和科研机构挂钩,把新材料新技术运用于生产。组织试制了四十八项新产品。自制了设备和扩建了部分厂房,开始建立生产作业线,提高工厂的生产能力。

在这期间,工厂经历了“文化大革命”,生产和各项工作受到严重影响,许多职工遭受了迫害。

姚 亮,山西省永济县人,一九三一年生,高中文化程度。一九四八年四月参加革命,先后在部队、玉门石油

矿区、新疆石油管理局工作，曾任军代表、团委书记、政治部副主任等职。一九七四年五月调厂任党委副书记，“革命委员会”主任、党委书记等职。一九八三年四月调离。

党的十一届三中全会后，根据中央指示精神平反了冤假错案。他思想解放，支持和配合厂长工作，较好地执行了党委领导下的厂长负责制。注重协调党委班子成员的工作，使工厂各项工作出现了新局面。

曾慎达，福建省闽侯县人，一九二八年生，一九五一年八月从西北工学院机械系毕业，一九五五年十月至一九五七年三月在苏联学习。一九六一年十月入党。曾任技术员、工程师、副科长、副总工程师、“革委会”委员、“革委会”副主任、党委常委、党委副书记、厂长等职。一九八三年三月调任中共陕西省委书记。

在工厂任职期间，曾组织制造出我国第一台五千米直流电驱动钻机。抓生产技术和管理工作，恢复了以岗位责任制为主要内容的十项规章制度；建立了以调度为中心的生产指挥等机构，使生产逐年发展。亲自蹲点搞铸钢改造，完成了铸钢改造工程，基本解决了毛坯供不应求的矛盾。

一九八〇年，面对国民经济调整、机械工业任务不足的情况，教育并领导职工转变经营思想，成立产品销售服务部，改变“官商”作风，亲自参加石油机械订货会，提出为油田服务的十二项措施。与外商洽谈试制抽油机，在半年内，组织职工参照美国图纸改进设计，制造了具有世

界先进水平的十一型抽油机,实现了我国石油机械第一次出口美国。

在一九七九年至一九八二年间,组织完成新产品四十六项,质量达到国家标准,部分产品质量达到美国石油学会(API)标准。工厂产值、产量、利润逐年都有明显增长。吊环荣获国家质量金质奖、丝扣验规获国家质量银质奖。于一九八二年向美国出口丝扣验规二十二个型号五十五套。有六项产品被国家、石油部和陕西省评为优质产品。

在提高生产的同时,抓了职工住宅的扩建,使一千一百五十五户职工住房得到调整与改善。一九八二年,办起大集体工厂,设立生活服务公司和劳动服务公司,妥善安置了近千名职工家属和待业青年。

工厂一九七九年被评为大庆式企业;一九八〇年被评为全国企业管理优秀单位;一九八一年被评为企业管理基础工作石油部所属厂家西北地区第一名;一九八二年十月工厂全面整顿被省政府第一批验收合格单位。

王道纯,江苏南通人,一九三〇年生。大专文化程度。一九五六年进厂,先后任技术员、工程师、副总工程师、副厂长、代理党委书记等职。现任厂长。

在基层从事技术工作中,曾十多次被评为先进工作者。革新成功公锥接头铣丝机、土镗床、风动卡具等,组织过配件车间的总体设计。建成缸套、接头、公母锥、阀体作业线。为提高锻压生产能力,同吴道荣等制造成功

两千五百吨水压机。是制定企业七十年代发展规划的主要人员之一。一九七八年评为省石化系统科技先进个人。

党的十一届三中全会后,在任副总、副厂长期间,具体负责完成了抽油机、配件、二铆焊、培训大楼、俱乐部、招待所和职工住宅楼等三十多个重大技改和基建项目,推动了工厂的迅速发展。一九八三年四月任厂长后,积极执行中央“改革、开放、搞活”的方针,启用人才,勇于开拓,在党委、职代会支持下,主持对企业采取了系统配套的改革措施,增强了工厂的活力。同时,提出并实行了“人盯人”质量管理体系,推行现代化管理。在技术方面,主持制定了工厂新的技术改造规划,以瞄准国际水平,引进先进技术,发展新产品等措施,大力推进技术进步。使工厂进入了全国先进企业和重点技改企业的行列。组织对全厂扩建完善了东厂区的科研中心和新兴的南厂区,完成了二幢十八层楼等一批生活福利设施的主体工程。在这期间,企业效益和社会效益显著提高,连续三年产值上亿元、利税超过一千万元。获得全国“六五技术进步先进企业全优奖”、“六好企业”、“文明工厂”和一九八六年全国十大企业管理优秀奖。

积极探索治厂之道,多次出席中国厂长研究会、企协会等,在省内外会议和报刊上发表有《转变管理思想,树立五个观念》、《“人盯人”质量管理体系探讨》、《试论厂长负责制与企业党政工关系》、《如何搞活社会主义大中型企业》等数篇文章。当选为中国石油设备协会、陕西省厂

研会、质协会和全国石油系统摄影学会常务理事和中国石油学会、陕西省石油学会、企协理事。在厂内两次评为优秀党员、一九八五年获“陕西省企业优秀领导干部”称号，并参加十人巡回报告团。一九八六年，被推选为陕西省十大新闻人物之一。

吴道荣，广东省揭阳县人，生于一九三六年，大学文化程度。一九六一年九月毕业分配到厂任技术员。一九七三年六月加入中国共产党。一九七七年后，调任厂生产办公室副主任、副总工程师、总工程师、党委委员、宝鸡市侨联常委、一九八五年十二月任党委书记。

在从事技术工作中，曾具体组织制造炼油设备，组织制成了三柱镗床等七台专用土设备及其工具。为五型抽油机的试制和批量生产做出了贡献。与王道纯具体负责组织了工厂最大的自制设备——二千五百吨水压机主要件的工艺设计和制造。一九八〇年，在试制出口抽油机时和有关人员一起反复试验，初步解决了减速器齿轮点蚀等技术关键。在试制高压管缸时，组织了技术攻关，两个多月完成了任务，为国家节约四十多万美元的外汇。在分管全厂技术和质量管理工作中，组织建立了技术管理的规章制度，提出推行TQC的方案，实现了七项技术成果，使丝扣规、抽油机、吊环、转盘齿轮等产品获得国优、部优和省优。一九八二年被评为全国侨联工作者先进个人。一九八六年出席省党代会。

华伟棠，江苏无锡人，生于一九四二年四月。一九六三年九月由甘肃工业大学毕业分配来厂，曾任技术员、工程师、副主任工程师、科长、副总工程师等职。一九七九年入党，一九八三年四月任厂党委书记，一九八五年六月调离。

从事技术工作期间，曾筹建标准件和吊钳、吊卡两条生产作业线，还组织技术干部和工人自制了几台组合机床，为生产吊卡奠定了基础。参与新产品〈1200水刹车、回弯头和高压油气分离器的试制工作。负责推广电解加工、电火花加工等新工艺。为防喷器、870万向轴十字夹等新产品的生产设计制作了一批工艺装备并改进了工艺，保证了产品的质量。一九七九年任工艺科长时，大力抓了工艺整顿和工艺验证工作，使工艺种类由二十三种增加到四十一一种，工艺文件达三百六十六种二万多份，工艺规程达三十八种，制定工艺标准三十五种。

朱绍曾，浙江省上虞县人，一九三三年生，一九五三年毕业于上海中华职业学校，一九五六年又毕业于北京石油学院函授大学矿机专业。一九八一年入党。一九五三年八月分配到石油管理总局工作，嗣后调钻采机械研究所、长庆油田以及宝鸡石油机械厂；曾任技术员、工程师、主任工程师、研究所副所长、副总工程师等职。

在从事技术工作中，参与设计出我国第一台“东风一号”NB—900大功率高压泥浆泵，填补了国内石油机械一项空白。参加了五千米电驱动钻机的设计试制工作。

一九八〇年他手术出院，主动请缨设计出CYJ11—2.1—26B、CYJ9—1.8—18B与CYJ10—3—37B等四种型号抽油机，API228—246—26B型抽油机产品远销美国，打入国际市场。一九七八年后，还先后完成二千米钻机、JJ—120/40—A型井架底座、JJ454/49—H海洋动态井架和为其配套的RA—52—7型天车的改造，以及九种型号抽油机的设计、计算与图纸校核等工作。为工厂开拓多品种、系列化，提高质量和经济效益作出了贡献。

通过自学，他能运用俄、英、罗马尼亚等国外语。曾在技术刊物上发表过《国外井架与底座》、《美国链传动设计在油田设备中的应用》、《发展卡紧式打捞工具》、《关于陆上钻机井架和底座的形式、结构及参数的选择意见》、《井架和底座结构高度的选择》等论文，对我国石油机械的设计制造提供了可行性资料。

曾获得石油部团委、党委以及团中央国家机关团委的积极分子称号，在工厂和长庆油田多次被评为先进工作者并荣立一等功。

李鹤林，陕西省南郑县人，生于一九三七年，一九六一年毕业于西安交通大学，分配到石油钻采机械研究所工作，一九六四年调宝鸡石油机械厂任技术员、工程师、副主任工程师、中心试验室副主任、主任等职，一九七九年加入中国共产党，现任厂副总工程师、冶金研究所所

长,中国机械工程学会材料学会理事、理化试验学会理事。

在从事材料研究中,完成了二十多项较重大的科研攻关项目。在《机械工程材料》《金属热处理》《石油矿场机械》等七种全国性期刊上发表三十余篇论文。他编写的《石油机械用钢手册》一书由中国工业出版社出版发行。在西安交大和大冶钢厂的协助下,经过八年试验,使工厂生产的吊环、吊卡和吊钳用钢主要技术指标达到了国外先进水平,荣获全国科学大会重大科技成果奖,为吊环获得国家金质奖奠定了基础。在二十多年的材料研究工作中,研制成高强度高韧性结构钢、高强度铸钢、高强度易切削防磁钢、高强度公锥用钢、无镍低铬防磁钢和高铬耐磨铸铁等六种金属材料。

一九七八年,担任了厂试验室的领导工作,注意学习引进外国先进的技术和设备,使试验室从无到有,从小到大,具有一定的试验研究能力,被评为陕西省石化系统先进个人、先进科技工作者。一九七八年三月出席全国科学大会,授予全国先进科技工作者称号。一九八三年,提任厂副总工程师。

石康才,西安市长安县人,生于一九三九年,一九六四年毕业于西安交通大学,同年考取该校研究生,一九六八年分配来厂,任技术员、工程师、车间副主任、主任、中心试验室主任等职,一九七九年加入中国共产党,现任厂纪律检查委员会书记、副总工程师,中国机械工程学会热

处理学会常务理事。

一九七六年,负责车间技术工作期间,改造了渗碳炉,采用了尿素甲醇溶液滴注法碳氮共渗和碳氮硼共渗新工艺。同年,参加了LD—500BZ型离子氮化炉图纸的审查验收工作,在中国科学研究院电工所的协助下,安装了一台二百安培的辉光离子氮化炉,填补了国内一项空白。采用了碳氮共渗、碳氮硼共渗和离子氮化新工艺,从内涵上提高了高强度公锥、转盘齿轮等产品的质量。这两项产品一九八〇年评为陕西省优质品,一九八一年评为石油部优质品。转盘齿轮一九八二年参加了国际石油产品展销。

一九七九年,担任车间主任后,组织建成一台320KW电炉。对喷砂机进行改造,自己设计的喷砂机除尘水封装置安装使用后,降低了车间粉尘污染。

一九八〇年后,四次评为“模范共产党员”,两次评为宝鸡市“优秀共产党员”,一九八三年当选为省党代会代表。

汤振清,河南孟县人,一九三四年生,一九五六年加入共青团,一九八一年十月加入中国共产党,原为锻工,后任技师。

一九八三年起和全炉职工搞革新三十多项。年年优质高产低消耗。并主动提出压缩二十多项产品的工时定额。通过改革工具、工艺和工装,变自由锻为模锻,节约钢材一百一十九吨。

在生产中被誉为“质量信得过的老工人”。坚持做到对锻件的难易程度和质量要求心中有数；对锻件所需要的工具、胎具心中有数；对锻件的工艺要求和操作方法心中有数。首件必查；中间抽查；交活复查。件件产品质量过硬。任技师后，仍坚持在炉前工作，言传身教，培养出一批作风和技术过硬的青年骨干。

一九七四年至一九八六年，连续被评为厂级先进生产者，优秀共产党员、标兵等，立三等功一次。一九七九年，石油部授予劳动模范称号。一九八二年，陕西省授予劳动模范称号。一九八三年，当选为宝鸡市人民代表大会代表，市人大常委会委员。

第九章 大事记

(一九三七——一九八五)

中 华 民 国 时 期

一九三七年

五月 洛阳机厂开始西迁,在陇海铁路宝鸡机务段(第十一分段)内设分厂,厂名为“陇海铁路管理局宝鸡机厂”(本厂前身)曹萃文、候汝勋负责筹建工作。

一九三八年

十月 宝鸡机厂投入生产。

十一月 候汝勋调四川广元,筹建广元机厂。杨珩任厂长。

一九三九年

广元机厂并入宝鸡机厂,成为宝鸡机厂广元分厂。

因为机厂辗转内迁,设备分散,材料来源缺乏,重要器材丢失,职工待遇太低,不足维持生活,情绪不稳,效率大减。全年修车九辆。

一九四〇年

成立宝鸡机厂长安翻砂场,与三桥车辆班、翻砂班、广元机厂,同属宝鸡机厂管辖。

一九四一年

三桥车辆班、翻砂场并入长安机务段(陇海铁路第十分段),不再隶属宝鸡机厂。

一九四二年

宝鸡机厂开展修车竞赛,实行修车奖励制度。当年修车二十四辆。陆廷俊任厂长,杨珩调离。

一九四三年

宝鸡机厂与机务段开始厂段分家。机务段迁出。
张清河任副厂长。
全年修理机车三十六辆。

一九四四年

六月 宝鸡机厂奉命遣散员工一百七十一人,员工自动离职一百〇五人。年修理机车三十辆。

一九四五年

广元机厂复迁洛阳,不再属宝鸡机厂管辖。年修理机车四十辆。

当年,抗日战争胜利。工厂曾因抗战期间维修机车维护交通运输工作有功,受到嘉奖。

一九四六年

恢复修车奖励制度。因疏散机器,机厂奉命,人员只减不加。年修理机车三十八辆。

一九四七年

陆廷俊调郑州机务处,张清河任厂长,汤逵任副厂长。年修理机车三十八辆。

一九四八年

四月 中国人民解放军进入宝鸡。敌军飞机轰炸,

工厂着火, 电汽班、工具室、锅炉班、机器班、事务股、办公室被焚烧。机厂遂将修配场在用设备疏散到三桥镇铁道部总机厂内, 成立宝鸡机厂三桥修配场。

十一月 三桥修配场全部迁往天水北道埠, 成立宝鸡机厂天水修配场。

一九四九年

解放前夕, 国民党特务进入工厂, 将锅炉等动力设备安上炸药, 并拆毁部分设备, 阴谋破坏工厂, 引起职工激愤, 在部分工人的巡护和巧妙的斗争下, 最终使破坏未能得逞。

七月十四日 宝鸡解放。十七日, 职工来厂报到六百八十七人(未报到十六人), 人民解放军接管宝鸡机厂。

八月 上级派协理员孙励斋, 助理协理员郭文忠, 指导员蔡福有等人来厂领导并组织恢复生产工作, 宣布工厂仍担负铁路机车的修理任务, 受郑州铁路管理局西安分局领导, 确定宝鸡铁路工厂为社会主义性质的国营工业企业。厂内原组织机构仍维持工作, 留用厂长张清河暂执行原职责。

全年大修机车十一台, 完成工业总产值二十九万元。

中华人民共和国成立后

一九四九年

十月 开始筹备厂工会的组织建立工作。

七月至十二月 共完成大修机车十一台(一至四月完成五台,五至六月份处于停产混乱状态),完成工业总产值三十四万元。

一九五〇年

三月二十日 成立了厂工会委员会,雷永江任主席。当日,又成立了工管会。

三月 组建工厂新民主主义青年团团支部,书记为侯峻岭,团员有五十六人。五月改为分总支,书记为王蔭民,团员有八十三人。

五月 调整组织机构为七股(生产计划、技术、材料、财务、技术检查、人事、事务),一组(劳动工资),七场(机车、锅炉、机械、翻砂、锻工、修配、动力)。

十月 建立工厂党支部,孙励斋任书记,郭文忠、蔡福有为委员,党支部共有党员五十四名。其中候补党员四十八名,支部下设四个党小组。

十一月十九日 宝鸡铁路地区党组织正式公开,在河声剧院召开了宝鸡铁路地区党总支大会。

十一月 孙励斋奉命调往西安铁路分局政治处工

作。罗智、巩双珍、王国兰先后调厂。罗智任厂长，巩双珍任党支部书记、王国兰、张清河任副厂长。

十二月 工厂奉命改由郑州铁路管理局(厂务处)领导。

全年完成死复、大修、中修机车共二十八台，较上年修车能力提高百分之七十五。

一九五一年

工厂在经营管理上，开始实行经济核算制。

招收两批学徒共五十三名，工厂开始有了女工。

四月 实行缩短工时新记录奖励办法。

工厂职工光荣参加抗美援朝的有：张长生、刘来明、陈爱民、石炳占、张海潮、何舜卿、雷永江、葛学谦等。

工厂开办了职工业余文化学校，参加学习的职工年底达到五百多名。

六月三十日 工厂党支部改为党总支，直属郑州铁路管理局政治部，由西安分局党委和宝鸡市委领导。巩双珍任党总支书记。党总支下设五个党支部，共有党员四十九名。其中，候补党员三十二名。

厂工会进行了改选，付鸿义任主席，并建立了车间级工会委员会八个，全厂会员人数为六百九十五人。

七月 郑州铁路局调厂练习生二十多名。

开展了全面工资改革，实行八级工资制和职务工资制。

在爱国主义生产竞赛中,涌现了一批劳动模范和先进班组,突出的有:张廷禄、邱光晨、乔毓庆、于盛合小组、赵发小组等。

八月 付鸿义调行政工作。田克温任工会主席。

全年 职工提出合理化建议共一百七十二条,技术改进二十六项,发明创造二十二项。在新记录运动基础上,开始对机械、翻砂、锻工等场进行了技术测定,为制订定额做了准备工作。全年,完成死复、大修、中修机车四十二台,较去年修机能力提高一点六倍。完成总产值八十六万元。

一九五二年

五月 孙励斋调厂任党总支书记兼厂长。厂长罗智、副厂长张清河先后调离。

田克温调离后,张庆云任工会主席。

八月 铁道部江岸技工学校毕业生分配来厂三十二名。

十二月 邱光晨任副厂长。

职工全年提出合理化建议七百七十五条,实现二百〇八条。

全年完成大、中修机车四十九台,较一九四九年提高三点三倍,并第一次实现利润总额八点八万元。

工厂隶属关系改为铁道部机车车辆制造局领导。

完成总产值一百〇一万元。

一九五三年

二月十一日 召开第一次党代会。

四月 工厂党总支改为党委,党委会由五人组成,孙励斋任党委书记兼厂长。

五月一日 工厂奉命由铁路系统转业到石油工业系统,十五日召开了移交暨命名大会,受燃料工业部石油管理总局领导,厂名为“石油管理总局第一机械厂”。生产性质由修理铁路机车改变为石油钻探设备、工具及配件的制造。

六月 王国兰任第一副厂长,靳学礼调厂任第二副厂长。

工厂组织生产工人脱产学习机械识图,并派技术人员和工人分别到上海炼油厂、玉门(老君庙)、延长(四郎庙)等地学习钻探机械配件的使用和性能。

八月 复转军人调厂二百一十九名。

正式成立第一届工会委员会,张庆云继任主席。

建立厂广播站,属厂工会领导。同月安装三十门电话总机。

九月 日侨川尻伊三男(男,四十三岁)系电气助理工程师从大连钢铁厂调厂工作(家属共四人同来宝鸡)。

本着边学习、边试制、边生产的方针,当年,试制新产品二十项。主要有:4 1/2"手摇钻机(每台重二点五吨,打井深三十米),十五公尺试油井架,八十公秉栓装油罐,

4 1/2"多向射孔器,二十吨天车,顿钻钻头,2 7/8"卡瓦,平底铣鞋等配件及工具。

完成总产值一百二十九万元;完成总产量二百二十吨;实现利润二十二万五千元。

一九五四年

贯彻试行工业企业一长制。

五月 设立工厂卫生所(截止年底有医护人员二十七名)。

七月下旬 宝鸡市区遭洪水,淹至厂区围墙南沿坡下,部分职工住房被淹,全厂停产救灾两天。

苏联机械专家格里郭里也夫来厂参观,针对工厂产品质量、生产工艺和改进设备性能提出一些有益的建议。

冠学增调厂任总工程师。

全年,试制新产品二十一项,主要有:122K式井架,亚可夫列夫绞车(二千至三千五百米,重七十五公斤)、四十一米井架、手摇电测车(一公里,重六十八公斤)、电缆绞车(二千二百米装汽车用),试油用绞车等。

完成总产值三百三十三万元;完成总产量一千三百三十八吨;实现利润八十四万元。

一九五五年

工厂设立职工子弟学校(小学部),招收学生一百四十一名,分三个班,教师四人。

购电影放映机一套,并开始放映电影。

建立职工浴室一座,可同时容纳二十五人。设喂奶室一间,面积十四平方米。

五月二十五日 召开了第二次党代会,选举党委委员七人,孙励斋任党委书记。

全部老式皮带车床(锅驼机为动力,天轴皮带带动),自行改造为电动齿轮车床。

实行了质量责任制、锻制品加工余量规定、计件工资实施细则、辅助工人奖励办法、职工考勤请假办法、节约奖励办法、机锤司机奖励和工厂劳动规则。

六月 党委书记兼厂长孙励斋调离。

七月 崔明亮调厂任党委书记。

刘若愚调厂任厂长。

新建职工住宅面积三千九百平方米,厂租用住宅面积三十二平方米,连同以前已安排住宅的职工,共有五百〇五户住进工房。

九月一日 因国务院成立石油工业部,工厂奉命改名为,“石油工业部第一机械厂”。

全年试制新产品十三项,主要有:2 1/2"油管卡盘、n-46 汽油机缸盖、各种弹子盘、二十吨双轮游动滑车、钻杆运输车、苏式震动泥浆筛泥浆罐等。250KVA 的柴油发电系统建成和两个 75KVA 的移动式柴油发电机组并车运转,解决了工厂电力不足的问题。

完成总产值四百八十一万元;完成总产量二千四百五十九吨;实现利润一百三十九万元。

一九五六年

四月 召开了第三次党代会,选举第三届党委会。

全面组织发动、开展了先进生产(工作)者运动。

七月 厂团总支奉命改为团委,凤鹏任书记。

九月 工厂奉石油工业部命令,抽调一百八十二名职工支援新疆克拉玛依油田,建立克拉玛依机修厂。

从千阳县等地招收新工四百七十六名。

二百九十四名复转军人分配来厂。

为适应工厂生产发展的形势,开始在原址(西厂)的南下坡进行扩建(包括生产车间、办公楼、医院、礼堂、宿舍等工程),并在五里庙新建制氧车间和金小堡工房区。一九五八年六月前先后完成,投入使用。

调整工厂的组织机构。分为八科(行政、劳动工资、人事保卫、生产计划、技术设备、检验、供销、财务)。一室(秘书室)一站(保健站)。六个车间(铸木、锻冶、冷作、装配、机械、动修)。

参加石油工业部举办的“自制石油机械展览会”工厂选送的产品共三十一项。

十月 黄利国调厂任副厂长。

十一月三十日至十二月一日召开第一届职工代表大会第一次会议,王国兰作了行政工作报告,会议就开展增

产节约,改善职工物质文化生活搞好团结的问题作出了决议。

全年试制新产品九项,主要有:二十四米井架底座,THE-22型爆炸射孔器、5 9/16"钻铤、200m³罐、DH-50双臂吊环等。

年度完成总产值九百九十万元;完成总产量六千二百一十五吨;完成利润总额二百三十三点二万元。

一九五七年

上半年生产任务不足,材料供应短缺,计件工资制暂停实行。下半年,招揽了大量外委任务,物资供应已基本有了保证,从七月份起恢复实行计件工资制。

五月十三日 召开第一届职工代表大会第二次会议,厂长刘若愚作了行政工作报告,会议对十三项问题作出决议,并讨论通过了“厂职工代表大会组织条例”。规定:职工代表大会与工会代表大会合二为一,统称:“职工代表大会”。

六月 试行“医务劳动鉴定委员会组织通则”和“批准工人职员病伤生育假期办法”。

七月二十二日至二十四日 第四次党代会召开,党委书记崔明亮、厂长刘若愚、副厂长王国兰和宣传委员刘志恒等在会议上分别作了报告与发言。并作出了大会决议,大会选出了第四届党委会。

十一月 开展了社会主义劳动竞赛,实行了社会主

义劳动竞赛奖励办法。

十二月 进行了精简组织机构工作。撤销办公室、基建科、干部科,教育科、保卫科合并为人事保卫科,工人管理划归该科,并领导职工工业余学校和警卫队;生产科、计划科合并为生产计划科,半成品库划归该科;工程师室、设备科合并为技术设备科;劳动工资科、技术安全科合并为劳动工资科;检查科改为技术检验科;总务科改为行政管理科,并领导托儿所;保健站减少人员撤销病床,并领导疗养所;建立利废工段归供销科领导。车间按编号称谓,机械加工车间、装配制氧车间、冷作车间、锻工车间、铸木车间、动修车间称一、二、三、四、五、六车间。

十二月 党委书记崔明亮,厂长刘若愚调离。孙励斋调厂任党委书记兼厂长。

全年试制新产品有十项,主要有: $\phi 1200$ 油气分离器、50型泥浆筛、钻杆园钳、套管园钳、3"钻杆活环、=立方米泥浆搅拌机以及各型公母锥等。

年度完成总产值五百〇四万元;总产量二千一百六十五吨;实现利润总额五十九点三万元。

一九五八年

一月二十二日 召开第一届职工代表大会第三次会议,靳学礼作了《关于一九五八年生产计划的报告》,孙励斋作了《双反运动主要收获和争取整风全胜》的报告。

精简机构,下放干部,由二百六十八人减为一百五十

三人,干部人数占全厂职工总人数的百分之十二。

一月 邓崇信调厂任副厂长。

五月 召开第二届职代会第一次会议,张健秋任厂工会主席。

六月 根据上级指示厂下放地方,受陕西省工业厅领导,厂名改为:“陕西省宝鸡石油机械厂”。

八月七日 第一炉试验性土法吹氧炼钢成功。

九月九日 党委在厂内创办发行《红旗报》,共出164期,于一九六〇年九月二十八日停刊。

从兰田、洛川、宝鸡等县招收学徒九百三十二名。

十月二日 召开第二届职工代表大会第二次会议,会议通过了关于开展文化技术革命,关于取消计件工资的决议。

十月十八日 自制五吨高炉投产。

全年试制新产品十二项,主要有:套管打捞矛、B3型井架带座、75HP 锅驼机、十八米两脚井架、 $\phi 800$ 电动油气分离器、CKA-3000 绞车、吊环(负荷一百二十吨)两种岩心筒等。

完成总产值一千四百三十二万元,总产量七千七百七十四吨,实现利润总额一百六十六万元。

年度评比出先进生产(工作)者一百〇八名,优秀徒工三十七名。

一九五九年

一月 工厂奉命归石油部领导,厂名改为:“石油工业部第一机械厂”。

八日至十日 召开了第五次党代会。选出第五届委员会。

二月二十一日至二十二日 召开首届团代会。选举第一届团委会,委员十四人,苑贵山任团委书记。

开展了“千台时”、“三百点”、“高技术运动会”等形式的比、学、赶、帮、超的生产竞赛。

四月二十五日 召开第二届职工代表大会第三次会议。会议作出了贯彻“两参三结合”,贯彻党的教育方针的决议。

四月 在金陵河以东,上马营以西,新建东厂区。

八月十五日至十七日 召开第三届职代会第一次会议。改选了新的工会委员会,张健秋任厂工会主席。

十一月 陕西省机械工业局在厂召开陕西省铸造优质高产现场颁奖大会,厂荣获铸造优质高产先进集体称号。

全年完成总产值一千六百八十八万元,总产量一千〇二十二吨,实现利润总额三百六十五万元。厂命名350车床(操作者:冯楚才、姚明金、贺德荣等)为厂标兵机床。年度试制新产品十八项。主要有:两用钻机、星牌钻机、仿苏CKH-S-1-1812型抽油机、罗式抽油机、深井油泵、抽油杆带接箍、钻杆校直器等。

一九六〇年

一月五日 石油部在厂召开石油机械系统技术革新、技术革命现场会,石油部副部长孙敬文到会并作了讲话。

一月十八日 将生产办公室设备管理业务划出,成立设备科;将经营科划分为财务科,供销科。

二月六日 召开第三届职工代表大会第二次会议。

二月八日 将第二(机钳)车间的热处理工段划出,成立第七(热处理)车间;将人事保卫科的劳动工资业务划出,成立劳动工资科;技术安全业务划厂部办公室。

常茂生等十八名同志出席市技术革新积极分子代表大会。

七月十五日至十七日 召开厂第六次党员代表大会选出了第六届委员会。

八月十六日 中共宝鸡市委决定孙励斋等十三人为市委常委。

十一月十一日至十二日 召开共青团第二届团代会。选举第二届团委会,委员十三人,凤鹏任团委副书记。

在东厂建成铸钢车间,并投入使用。

全年试制车装通井车,金星泥浆泵等三项新产品。革新工艺三十项。自制机具二百一十项。完成总产值二千五百四十八万元;总产量一万〇二百六十九吨;实现利润五十三点五万元。

一九六一年

一月十四日 召开第四届职工代表大会第一次会议。王国兰作行政工作报告,张建秋作工会工作报告。

六月 石油部下文同意成立职工医院(原为保健站)、技术安全科。

七月九日季人俊副部长来厂检查工作,并在科长、车间主任以上领导干部会议上作了报告。

十月二十五日至二十七日 召开共青团第三次团代会,选举了第三届团委会。委员十三人,孙华堂任团委副书记。

十月八日至十二日 召开第四届职工代表大会第二次会议。会议就“反对官僚主义、主观主义,贯彻调整、巩固、充实、提高的方针;深入地进行形势、任务和组织纪律教育;搞好职工生活福利和农副业生产的问题,”作出了决议。同日,于树椿调厂任副厂长。

石油部在工厂成立钻采机械研究所。松辽(大庆)油田转入工业性生产,工厂为松辽油田生产井架等矿场机械。并开始生产换热器、重沸器、机泵等炼油设备。

工厂组织职工,为了渡过困难时期,在凤台山、草碧沟、麟游等地开荒种地一千七百六十亩,收粮二十四万多斤,蔬菜三十四万多斤。

全年试制捞油清腊车、59-2 绞车等五项新产品。编工艺五十八项;设计工艺装备一百四十一项;整顿材料定额五百二十四项;编制工时定额二百二十一项。完成总

产值八百四十七万元；完成总产量二千九百二十九吨；实现利润一百六十一万元。

一九六二年

一月 邓崇信、寇学增、张志宽任副厂长，免去寇学增总工程师职务；温芝萼兼任总工程师。

将机械动力科所领导的动力、机修、电气工段划出，成立第八（动修）车间。原第八（制氧）车间改为第九车间。

根据国营工业企业工作条例（草案）的精神，在锻工、造型工、车工、铆工、电焊工中实行计件工资制。

四月十一日至十二日 由生产科常茂生科长签订了向阿尔巴尼亚出口八项石油配件合同。

四月二十七日 周懋局长为首的石油部工作组来工厂进行整顿，于十月离厂。

八月十三日 召开五届一次职工代表大会。会议议题是：（1）提高产品质量，确保生产任务的完成；（2）教育职工安排好生活，战胜困难；（3）审查工会工作报告，改选厂工会委员。

装配车间厂房建成。把铸铁从铸钢车间划出，成立厂直属铸铁工段。

九月 工厂试制出简易红球牌电测绞车一辆，交松辽油田使用。

十月 在东厂建成装配车间。

十二月 东厂建成锻压车间。

全年试制成蒸汽往复泵、四十吨冷拔机等十一项新产品。完成总产值三百二十六万元；总产量一千四百八十三吨；亏损六十八万元。

一九六三年

一月十日至二十日 石油部组织财务司、供应局等十五人，来厂进行财务清理。清理结果：产成品、材料等物资报废达六百四十万元，固定资产损失三十七万元，经营亏损六十九万元，基本建设计划外购置六十三万元，共计八百〇九万元。

二月一日 在宝鸡市招收二百名临时工进厂工作。

二月七日 周锦明调厂任副厂长，于树椿副厂长，调往玉门工作。

三月 东厂铸铁车间建成。

三月二十六日 詹石调厂兼厂长。靳学礼改任副厂长。

四月五日 詹石任厂党委书记。孙励斋改任副书记。

五月 东厂建成锅炉房。

六月 将生产计划科分为生产、计划两科。常茂生为厂总调度。并建立生产调度电话系统。

七月 进行班组经济核算试点，至九月底已有五十三个班组推行了核算，占全厂班组的百分之七十。

八月至十月 厂两批派人去东北各炼厂和兰炼厂，对厂生产机泵进行现场访问和征求意见，经部组织评比，厂机泵在五个制造厂中被评为第二名。

十月十二日 召开第七次党代会，选举了第七届委员会。

十月二十九日 石油部孙敬文副部长来厂检查工作并在科级领导干部和主要工程技术人员会议上作了报告。

十二月八日 召开第四次团代会，选举了第四届团委，委员十三人，王积敏任团委书记。

十二日至二十八日 召开第六届职工代表大会第一次会议，通过了学习毛主席著作；开展增产节约运动；开展社会主义劳动竞赛；进行传统教育的决议。

十四日 撤销宝鸡钻采机械研究所，除十三人外，其余人员、仪器资料等转往萨尔图石油矿场机械研究设计所。

十九日 任命寇学增、曹克南为副总工程师，免去寇学增、张志宽副厂长职务；张志宽调西北办事处工作。孙励斋任监委书记，孙广山为监委副书记。

全年试制成浮头式管壳换热器、 $\phi 1200$ 重沸器、太脱拉和斯可达汽车齿轮等十五项新产品。完成总产值八百四十二万元；总产量两千一百一十八吨，实现利润二十二万五千元。

一九六四年

一月一日 撤销副业生产科,原有业务划归行政科办理。

二月十九日 厂内开始实行“对产品重要零件识别材质打号的规定”。

四月一日 成立政治处,田廷俊任主任。

六月十二日 撤销技术科,成立设计科和工艺科。

七月至八月 以提高质量为核心,进行了铸钢闸伐大会战,并成功的试炼了 40CrMo18CrNiW 新钢种,稳定了 Cr5Mo 和 20CrMo 等钢种冶炼工艺。

八月二十一日 由兰炼调入工厂的捷克 SK-25 型双柱立车,经过一年的安装,全部性能符合出厂要求,举行援机典礼,投入生产。

全年完成水泥车球面蜗轮、钻杆丝扣规、回弯头、DC-63 型多线电测车、ZQYR-22135 型蒸汽往复泵等十六项新产品。完成总产值九百九十万元;总产量三千六百六十三吨;实现利润一百三十三万元。

一九六五年

二月八日至十三日 技工学校第一届毕业生九十八人分配到工厂。

四月十八日 厂抽调一百名人员组成突击队参加钢管厂建设仓库工程。

工厂调整组织机构。(1)将生产科、工艺科业务合并,

成立生产办公室；(2)设计科改为设计科研办公室；(3)将财务科、供销科、机动科、人事劳资科撤销，业务合并，成立经营办公室；(4)撤销行政和职工医院，业务合并，成立生活福利办公室；

五月十五日 厂政治处改为政治部。

六月八日 狄贵善调厂任党委书记，靳学礼提任厂长。

七月八日 市劳动局批准厂成立“宝鸡市劳动服务站石油机械厂服务队”。

八月五日 铸铁工段改为第九车间，热处理工段改为第十车间。

九月 由石油工业部党组和陕西地区工作团组成第一机械厂“四清”工作队进厂。

试制成功我国第一台大功率高压泥浆泵“东风一号”。

十月 技工学校改为工读学校。从宝鸡、咸阳、西安、渭南、汉中、安康、榆林等市、区招收八百五十四名工读学生，自建干打垒校舍五千平方米。

十月二十四日 从凤翔县招收三百名亦工亦农临时工。

十一月九日 常茂生提任副厂长兼生产办公室主任；曾慎达任副总工程师。

十二月 从现有城市户口的临时工中招收一百名固定工。试验并掌握了爆炸成型、磷化处理等六项新技术。

试制新产品二十四项,主要有: $\phi 1200$ 油气分离器、NB-300、900 型高压泥浆泵、套管离心泵等。完成总产值一千〇三十三万元;总产量四千一百一十六吨,实现利润五十九万八千元。

一九六六年

一月二十七日 周锦明副厂长、温芝萼总工程师召集组织设计、生产、有关人员讨论了电驱动钻机设计,试制事宜。全部设计五月底完成,部批准设计费二百九十一万元(每套一百四十五万元,要两套)。设计小组由朱绍曾、陈逸负责。

五月 工厂调二百一十七名职工,支援江汉油田,在潜江成立钻采机修厂。

六月十六日 纪祥仁任厂长兼党委副书记,常茂生任党委副书记、政治部主任,孟昭明、徐德兴任副厂长,马忠厚任政治部副主任兼保卫科科长,化长江任政治部副主任兼干部科科长。

七月 由狄贵善、纪祥仁、常茂生等十五人组成党委会,狄贵善任党委书记,纪祥仁、常茂生任党委副书记。

九月二十四日 在工读学校,利用原有实习工厂成立十二(配件)车间。

工厂购置仿型车床两台,是工厂机械设备自动化的开端。

全年完成十一项新产品试制任务,主要有硬质合金

钻头、电测车防磁滚筒、三千二百米通井车等。完成总产值一千七百七十九万元；完成总产量六千三百八十六吨；实现利润九十七万元。

一九六七年

石油工业部确定由工厂承担向阿尔巴尼亚提供ZJ-130钻机井架和底座四套，交货期定为二、三季度。

八月五日至十月 厂工读学校七百九十五名学生转为学徒。

在东厂建成工具车间。

十月 工厂生产限电，到一九七八年五月，工厂开始正常生产。

全年完成总产值一千一百七十四万元；完成总产量四千二百一十九吨；实现利润九十万元。

一九六八年

元月十八日 厂“革命委员会”成立（简称革委会）。委员二十三人，常委九名（缺军代表一名）。纪祥仁为主任委员；焦春录（群众代表）、王焕明（群众代表）、杨忠杰为副主任委员。

十二车间从福临堡搬迁到东厂抽油杆车间原址，七月份投产。

三月 铸铁、铸钢两车间合并为铸造（一）车间。

四月七日起 厂推广“六厂二校”所谓对敌斗争经验,开始进行清理阶级队伍。到一九七〇年的“一打三反运动”,三百多名职工因所谓历史和现行问题遭受打击和迫害。其中科级以上干部三十三人,共产党员一百零七人。被打成反革命一百二十五人,开除党籍五十二人,开除厂(学)籍送回原籍十二人,迫害致死十五人。

六月四日 结合副总工程师曾慎达为革委会委员。

七日 宝鸡市同意工厂在东厂区小学以东,修建三万五千伏变电站一座,征用市红旗公社、联盟等生产大队土地二亩八分四厘。

召开工代会(按历届职工代表大会为第七届)。

七月十五日 宝鸡市革委会生产组同意工厂延期使用六十八名临时工。

十二月二十四日 宝鸡市同意工厂扩建齿轮车间征用红旗公社、金陵大队土地一千五百四十平方米,折合二点三一亩。

东厂新建齿轮车间,于一九七三年五月竣工,并搬迁投产。

全年试制成三千五百米防磁钢电测车,JS-103射孔枪、高强度公锥等三项新产品;完成产值八百四十六万元;完成产量两千九百八十一吨;亏损三万七千元。

一九六九年

一月三日 厂革委会党的核心小组在四车间召开全

厂整党动员大会。整党工作经三车间试点后,在全厂进行。九月底全厂二十个基层党组织恢复了组织生活,成立了党支部。

四月 试制成功五千米电测车,是国内第一台测井能力最深的测井车。

解放军代表何文美任革委会副主任。

六月十九日 厂“三结合”小组和西北大学教改小分队对 B210 龙门刨床进行革新,用晶体管振荡式无触点行程开关取代有触点开关,用可控硅整流器给主直流发电机可逆励磁取代原励磁机转控机。电子技术开始在生产中应用。

九月 革委会主任纪祥仁出席陕西省“积代会”,并赴京参加二十周年国庆观礼。

十一月 石油部宝鸡工读学校奉命撤销,在校四百二十七名学生毕业分配到宝鸡石油机械厂。

十二月十五日 石油部命令,大庆总机厂轴承车间一百二十七名职工和轴承生产专用设备迁入宝鸡石油机械厂,在福临堡成立了十三车间(轴承)。

全年试制五千米电测车、射孔枪等四项新产品;完成总产值一千二百九十三万元;完成产量三千四百一十九吨;实现利润六十四万元。

一九七〇年

五月十八日 石油部通报表扬厂研究采用适合我国

资料的合金钢代替外国的铬镍钢见到成效。推动了设计革命,对提高钻井设备质量,减轻重量作用很大。

二十九日 成立检验组,与生产组、政工组、办事组、后勤组并列。

三十日 马忠厚任厂革委会副主任,王国兰、化长江补为革委会常委。

六月二十七日 石油部军管会批示石油工业部第一机械厂改为以地方领导为主的双重领导,并改名为“陕西省宝鸡石油机械厂”。

八月 成立十五车间负责军工动员产品的生产。

从宝鸡市招收新工四百多名。

九月一日 工厂抽调二百名职工,在河南南阳地区成立“石油工业部第二机械厂”。

八日 工厂召开了第八次党代会。十月十日在宝鸡市体育场灯光球场召开新党委成立大会。

十月 试制第一台 ZJ-75 型钻机。运往长庆油田进行工业性试验,两口井分别钻进一千二百六十二米、二千〇五十米。试验结果表明,这种钻机基本上满足我国中原油汽井正常钻进和处理事故要求。

海洋电测绞车试制成功后,将原传动系统改为可控硅控制经负荷试验,获得成功。

十二月十五日 五千米直流电驱动钻机运往“五·七”油田试钻。到一九七二年元月二十二日钻进五千一百六十三米,超过了钻机设计要求。

全年试制十项新产品,主要有 DZ-200、5000 米电驱

动钻机、HJ-250 海洋井架、轻型吊环等；完成总产值一千八百七十一万元；完成产量五千八百七十二吨；实现利润二百二十三万元。

一九七一年

三月 锻造车间试制成轴承圈扩孔机。使用锻造机械，轴承圈班产一千件，提高工效十三倍。缸套、阀体、阀座、钻杆接头四条作业线建成，投入使用。

五月四日至七日 召开厂共青团第五次代表大会。选举出五届团委委员二十一人，马忠厚任团委书记。

十五日 成立了动员产品办公室。

十月三十一日 国家计划委员会清仓节约办公室通报表扬宝鸡石油机械厂发展新产品、新材料；改造老产品，减轻了产品重量，延长了产品寿命，提高了产品质量，节约了资金，降低了成本。

热处理车间自制一台中频淬火机床，用 50 号钢进行中频淬火生产缸套，提高工效十八倍。

十九日 狄贵善任厂革委会副主任。

十一月 新建动修车间。一九七三年竣工，投入生产。

全年在生产上组织了五次会战，锻造设备维修会战（检修汽锤六部、天车二部、加热炉四座，安装水处理罐二个，输油管线三百四十六米、水管线二百四十米、风管线一百八十米、保温管线三百四十米）；石油机械配件会战

(完成矿区急需的阀体、阀座、吊环等产品六千三百件);铸造毛坯会战(月产空心钢锭由二百只提高到三百六十只);建设工程会战(完成了五项工程,完成投资八十万元);铸造质量翻身会战(铸钢件成品率由百分之九十四提高到百分之九十七)。

在生产管理方面恢复了岗位责任制、生产管理、设备维修保养等十项规章制度。以调度室为中心,建立了生产指挥、质量检验、统计工作、安全生产和二线服务等组织机构。

全年试制 NS-71 型泥浆筛等四项新产品;建立公锥母锥、射孔枪、井架立柱三条作业线;完成总产值两千三百〇六万元;完成总产量七千三百八十六吨,实现利润四百三十六万元。

一九七二年

三月九日 狄贵善任党委副书记。

四月四日 由王道纯、程少亭、李子敬、张文耀等人组成岗位责任制汇编小组,整理汇编了全厂八十多个工种“生产工人岗位责任制”,铅印下发执行。

送报五千米直流电驱动钻机、吊环、吊卡、丝扣规、防磁钢电测车等九项产品到石油部产品陈列室。

五月一日至二十日 对一千二百九十名职工调整工资。

六月七日至十三日 陕西省石化局在厂召开“抓质

量整顿,加强企业管理”现场会。

铸钢车间试制成功一套水爆清砂设备,取代了打箱、清砂用榔头、鑿子、风铲,改善了劳动条件,粉尘浓度降低到八毫克。

七月 锻造车间试制了操作机,锻造工人丢掉了铁钳,换上了机械手。操作机可以完成送料、翻滚、夹持、前后提升五个动作,可夹持一吨重的锻件。

九日 东厂办公楼建成并投入使用。

十月三十一日 曾慎达、秦和先任市委常委、革委会副主任。

全年试制成海洋电测绞车,锁销式轻型吊卡等十一项新产品;完成总产值两千二百九十万元;完成总产量八千八百四十一吨;实现利润五百六十六万元。

一九七三年

一月八日 开始进行机构调整。生产组、检验组撤销,设立生产科、计划科、设计科、工艺科、工具科、机动科、财务科、人事科、检验科;

办事组改名党委、革委会办公室;

政工组改名政治部,分管组织科、干部科、宣传科、保卫科、武装部、工会、团委;

后勤组撤销,设立食堂管理科、行政科、农副科;

汽车队从供销科划出,成立运输队,机构调整到十月份结束,全厂设二十个机关科室,十一个生产车间,三个

辅助车间、六个直属单位,任命干部一百二十名。

二月十九至二十日 召开一九七二年度“工业学大庆”先进集体、先进个人代表大会。

三月 对全厂设备的技术、使用、保管情况进行普查鉴定,鉴定后设备完好率为百分之六十七点七。

第一台五型抽油机试制成功,在厂内经负荷试验、解体检查、二次组装试验证明达到设计要求。

开办工人大学,第一期招生三十七名,三月八日开学,曾慎达兼校长。

四月七日 常茂生任厂党委常委、革委会副主任。

第八次工会会员代表大会召开,选举了第八届工会委员会,马凤祥任工会主任。

五月 向省石化局报送可控硅海洋电测车、三吨炼钢炉可控硅自动控制、交流电焊机起停装置等三项产品参加电子技术展览。

六月 组织夺高产会战,完成抽油机、电测车各三十台。

八月 组织毛坯生产会战,完成全年毛坯生产任务四千五百吨。

九月十三日 厂测井绞车试验小组到海洋指挥部进行可控硅海洋电测绞车试验工作。经过空运转,裸眼井测井试验,试验结果说明绞车滚筒调速范围,起制动特性达到设计要求。

十月二十九日 基建组和修建队合并,成立基建工程科。

机修车间搬迁到新厂房。

全年试制六项新产品,主要有:AJ-38米井架及底座、AJ-24米井架等;完成总产值三千四百六十八万元;完成产量一万〇四百〇五吨;实现利润六百六十四万元。

一九七四年

二月一日 张德元、潘茂祥任政治部副主任。

狄贵善调往西安石油仪器仪表厂工作,常茂生调往石油部第二机械厂工作。

五月二十七日 姚亮从新疆石油管理局调厂任党委副书记、革委会主任。

七月 齿轮车间试制成可加工直径一千一百六十毫米、模数二十转盘弧齿锥齿轮的四十吋弧齿铣刀盘。

八月 铸钢车间技术改造开始进行,全厂十九个单位,七个科室共一千七百人参加,三十名技术人员参加设计、七个兄弟单位给予了协作,制造设备和部件三百一十台(套),扩建厂房两千七百六十平方米,建成冷芯铁准备、制芯配料、扣箱浇注和切割清理五个作业区,实现型砂输送、造型、水爆清砂、辅加料、旧砂处理再生六条作业线。到七六年十一月这项工作基本完成。

支援石化部管道局厂调出十二人。支援华北石油会战指挥部海洋指挥部厂调出三十六人,支援四川石油管理局调出十八人。

十月 驻厂解放军代表撤离工厂。

全年试制 NB-800 泥浆泵、液压防喷器等四项新产品；完成总产值三千七百五十六万元；完成总产量一万〇三百四十七吨；实现利润五百三十八万元。

一九七五年

一月 成立上山下乡知青领导小组。铸钢车间木模工段划出，成立十四车间。

杨玉杰、邢志信、王焕明任党委常委、革委会副主任，许超、麻芝保为党委委员，革委会副主任。

三月 工厂工人大学第二期招生三十八人。

四月六日 成立技术革新、技术改造办公室。

十日 成立金属材料试验研究领导小组，由十人组成，曾慎达任组长。

七月八日至九日 召开厂共青团第六次团代会。

十八日 铆焊车间的西厂部分划出，成立十七车间（铆焊）。

石油部在宝鸡石油机械厂召开“高速钢刀具锻造攻关会议”。部内各石油机械厂派人参观了高速锻造工艺。

十一月二十二日 七千米电测车试制成功，这是我国一台最大的电测车，经在四川武胜县万寿地方七〇〇二队使用，测井深度五千五百三十一米，上下十多次，工作正常。

十二月二十七日 提前二十四天完成全年生产任务。

全年试制下灰车、七千米电测车等八项新产品；完成总产值四千五百四十八万元；完成总产量一万〇四百吨；实现利润八百四十六万元。

一九七六年

三月 热处理车间对原渗碳炉进行改造，采用尿素甲醇溶液滴注法碳氮共渗新工艺。

五月 自制成功一百五十安培辉光离子氮化炉，处理工件最大直径为一千二百毫米，解决了转盘弧齿伞齿轮的热处理关键。

二十四日 铆焊车间进行下灰车压力试验时，发生爆炸事故，死亡两人，重伤两人。

六月 为支援华北油田开发建设，抽调三百八十五名职工在河北青县建立机修厂。许超、化长江调青县机修厂工作。

十一月十六日至二十二日 石化部在厂召开铸钢生产学大庆座谈会，会议在市第二招待所举行。工厂作了“坚持‘鞍钢宪法’，狠抓铸钢生产”的工作汇报。

全年完成四滚筒井架安装车、高压油汽分离器等四项新产品；完成总产值三千四百二十六万元；完成总产量九千六百三十三吨，实现利润六百〇七万元。

一九七七年

一月二日 举行党委扩大会,揭批“四人帮”,着重解决厂领导班子问题。十五日休会,三月二十七日开会,四月二十日结束,问题基本搞清。

三月三日 党委决定:树立二车间、三车间、五车间为全厂工业学大庆标杆单位;李树清、王正斌、蒲宏科、张天才为厂标兵。

四月二十四日 动员产品办公室与十五车间合并办公。

六月十九日 为加强生产指挥系统,成立“生产办公室”。曾慎达任主任,邢志信、杨玉杰、张守仁、吴道荣、陈学杰任副主任。

六月二十八日 工厂最大的自制设备——两千五百吨水压机安装完毕,正式投入使用。该设备完成设计于一九七二年,开始制造,施工于一九七三年底。王道纯、吴道荣担任水压机小组正副组长。

七月三十一日 高文岐任党委委员;革委会委员、常委、副主任。

七月 组织百台钻机配套生产会战,完成四十一米井架及底座一百二十套,ZX-50 钻杆校直机三十五套,泥浆净化装置一百二十套,D-Q 型吊钳三百二十一把。

九月 厂团委举行首届青年社会主义革命和社会主义建设积极分子大会。

同月 在陕西省石油化学工业局召开的科学大会

上,李鹤林,王道纯被命名为先进个人。

二十八日 麻芝保任市委常委;潘茂祥任党委委员、常委,革委会委员、常委、副主任;张守仁任党委委员,革委会委员、常委、副主任。

十月四日 吴道荣任副总工程师。

二十日 为加强生活管理,成立“生活办公室”,麻芝保任主任。

十一月二十二日 建立金属材料试验研究室。

在十个主要车间开始推行班组成本核算。

十二月 扩建的机修工具车间、铸钢配料跨及生活间竣工。

全年试制成高压油气分离器、四滚筒井架安装车等五项新产品;完成总产值四千五百九十万元;完成总产量一万三千七百八十六吨;实现利润六百七十一万元。

一九七八年

一月 厂派薛玉琪参加在山东举行的全国技术革新会议,并在会上作了发言。国家计委副主任顾秀莲在讲话中说“宝鸡石油机械厂是机械工业发展的方向”。

陕西省石化局召开工业学大庆会议,树立三车间为红旗单位,田树、王正斌为标兵。

二月四日 免去纪祥仁在厂职务,调宝鸡市工作。

二月十六日 工厂与宝鸡石油钢管厂合并,成立宝鸡石油综合机械厂,下设五个分厂、一个研究所。苗德胜

任党委书记,姚亮任副书记,曾慎达任副书记兼厂长。

三月 石化部政治部授予三车间“革新攻坚保油田的车间”荣誉称号。

三月十八日至四月三日 李鹤林出席在北京举行的全国科学大会,被命名为全国先进科技工作者。工厂八项成果获全国科学大会奖;(一)无镍低铬防磁钢;(二)四十°弧齿刀盘;(三)固井机械化作业线下灰车;(四)液压防喷器;(五)七千米电测车;(六)新型“三吊”;(七)高强度高韧性结构钢;(八)二百安培辉光离子氮化炉。

四月二十日至二十四日 厂召开科学大会。

四月二十四日 石化部授予田树“全国石油战线劳动英雄”称号。

五月 曾慎达、李鹤林出席陕西省科学大会。工厂金属材料三结合小组被命名为省先进集体。

四月至五月 从上海购回的两台大型弧齿铣床安装投产,提高了转盘弧齿轮的加工能力。

五月 按照中央有关指示精神,成立了落实政策办公室,对“文化大革命”中的冤假错案全部平反和纠正。送回原籍的全部收回,受迫害致死的十五人按照中央有关政策,对家属子女作了妥善安置,开除党籍的五十二人全部恢复了党籍。

十月 总工程师办公室成立。

十一月 曾慎达去罗马尼亚考察。

提前一个月完成全年生产计划。完成新产品三千五百米海洋电测车、泥浆净化装置、870 万向轴、公母锥、丝

扣规、缸套、阀座、转盘弧齿轮九项新产品。

完成总产值五千〇七十七万元；完成总产量一万三千四百一十四吨；实现利润七百三十八万元。

一九七九年

三月二十五日 颁发技术革新奖励办法(试行)。

五月十四日 石油部制造局通报表扬工厂双金属缸套试制成功。

五月二十九日 扩建铆焊车间六千平方米和扩建铁路专用线八百米，征用四季青公社金星大队耕地二十八点五亩。

七月二十六日 厂“经济管理委员会”成立，曾慎达任主任，张守仁、刘逢田任副主任，推行华北油田“任务、成本包干，超产节约提成办法”。

八月 撤销宝鸡石油综合机械厂，恢复宝鸡石油机械厂和宝鸡石油钢管厂两厂建制，仍隶属陕西省石化局主管。

八月 二车间“胜利号”锻造小组(汤振清炉)出席国家经委召开的表彰会。

八月十五日 厂科学技术委员会成立，吴道荣任主任委员，王道纯、潘茂祥任副主任委员。

八月二十八日 颁布厂长、总工程师、车间主任、有关科室及工人质量管理责任制。

八月三十日 中共陕西省委批准，由姚亮、曾慎达、

潘茂祥、张守仁、马忠厚、刘逢田、王国兰等七人组成中共宝鸡石油机械厂委员会。姚亮任书记，曾慎达任副书记、厂长。

九月 钻杆接头丝扣规获国家银质奖。

九月三日 潘茂祥任党委副书记；张守仁、马忠厚、刘逢田、麻芝保、王国兰五人任副厂长。吴道荣、王道纯任副总工程师。

九月 三万五千伏变电站建成正式投入运行，从根本上改善了供电状况。

十月 陕西省人民政府批准工厂为扩大自主权试点单位。

十月 从工人中招考了十名会计。

十一月二十七日 第六、第十七车间合并为第六车间。

十二月 成立服务部，统一管理对外加工订货，提出改进为油田服务的十二条措施。

十二月 曾慎达厂长赴美国考察。

全年共完成十二项新产品；完成总产值五千七百三十八万元；完成总产量一万五千吨；实现利润八百一十二万元。

一九八〇年

一月二日 公布实行“技术革新奖励办法”。

一月十六日至二十日 石油部制造局在厂召开

KPY23-210F 防硫防喷器鉴定会。

三月一日至五日 召开厂第九届职工代表大会第一次会议,张守仁作行政工作报告,王道纯作《一九八〇年至一九八一年生产建设规划》的说明,马忠厚作《一九八〇年职工教育计划》的说明,选举了第九届职代会主席团,姚亮为主席团主席。选举了第九届工会委员会。谌文全为工会主席。

四月二十六日至二十七日 召开共青团第七次团代会,选举了第七届团委,委员九人,刘淑华任团委书记。

召开第九届职工代表大会第二次会议,专题审议通过了工资调整方案。

五月 二车间锻工汤振清被授予“石油战线劳动模范”称号;八二年四月又被授予“陕西省劳动模范”称号。

六月六日 王国兰副厂长离休;张培栋任副厂长。

六月二十七日 成立产品销售服务部和供应科;撤销供销科。

七月十二日 王道纯任副厂长。

八月二十九日 “宝鸡石油机械厂技工学校”成立,招生一百二十名。

九月十一日至十四日 召开厂第九次党代会。会议选举姚亮、曾慎达、潘茂祥、张守仁、马忠厚、刘逢田、吴道荣、姚继唐八人组成党委会;姚亮为书记,曾慎达、潘茂祥为副书记。

九月二日至四日 石油部制造局、供应局、西北办事处和九个油田代表共十八人参加厂CYJ11-2.J-26B型

抽油机产品鉴定会。这种抽油机是六月至八月根据外商图纸,按照美国石油学会(API)标准,综合国外一些抽油机的优点设计试制的。

九月二十一日 香港大同设备公司经理温守仁来厂,商谈出口抽油机事宜。

十月二十日至二十一日 美国 NPS 公司和 C·J·B 公司两名代表及香港商人温守仁、黄耀明来厂洽谈购买抽油机。

二十五日 厂与金陵四队达成协议;征用该队土地二十三亩,带合同工九十五人。

十一月 法国一家公司代表来厂参观。

向美商发运出订购的两台抽油机样机。

十一月十八日 厂调整三十项产品的出厂价格,降价二十一项,升价九项,净减少收入三百四十五万元。

十二月 双金属缸套铸造加工作业线建成;两千五百吨水压机生产能力配套;井架立柱、拉条作业线建成。

十二月十五日 陕西省民政局批准:同意迁建西厂三万九千七百五十一平方米,并核定征用宝鸡市四季青公社联盟一队土地九十五亩。

一九七九年十一月开工的十四号家属楼和西托楼,年底竣工。

全年试制成防磁钢钻铤 CYJ11-2.1-26B 抽油机、对焊钻杆接头螺纹梳齿量规等五项新产品;完成总产值五千二百一十三万元;完成总产量一万五千多吨;实现利润六百六十三万元。

国家经委授予工厂“企业管理先进单位”称号。

一九八一年

二月十一日 第十九(配套、安装)车间成立。

二月二十六日 中心试验室成立。

四月 召开第九届职工代表大会第三次会议,审议通过了《职工住宅分配、管理制度》。成立了生活委员会。西厂教学楼建成并投入使用,面积四千一百平方米。

五月八日 厂职工教育委员会成立,马忠厚任主任、潘茂祥、吴道荣任副主任。

九月二十九日至十月十七日 抽油机、丝扣规、吊环、双金属缸套、减速箱等产品在美国南部城市圣安东尼奥参加美国石油工程学会第五十届技术年会的展览会。这是我国石油机械产品第一次在美国展出。

向美国发运抽油机一百五十台。工厂为我国第一家向美国出口石油机械的工厂。

十月二十日 中国机械进出口公司来函,暂停出口抽油机的生产。

十二月十八日 陕西省民政局批准,搬迁西厂征用联盟一队土地三十一亩。

十二月 厂在石油机械系统设备检查中,获西北地区第一名。

先后新建八栋家属楼,共一万八千多平方米相继交

付分配,六百多户职工的住房得到了调整。这是解放后工厂家属楼宿舍建成最多的一年。

家属工厂转为独立核算,自负盈亏的集体企业,更名为“综合服务工厂”。

当月中心润滑站在南厂区竣工。

全年完成新产品十六项;完成总产值四千四百六十二万元;完成总产量一万三千一百多吨;实现利润四百八十五万元。

一九八二年

一月十四日 公布《任务成本包干,节约提成办法》

一月十四日至十七日 召开第九届职工代表大会四次会议,审议了《任务成本包干、节约提成办法》,通过了《职工代表大会条例实施细则》。

二月十六日 企业整顿办公室成立。

三月一日 美国石油学会来函,准予工厂吊环使用 API 会标。这是国内石油机械制造第一个获 API 会标使用权的产品。

三月六日 机械动力科改名机械动力资产科,负责全厂设备动力和固定资产的统一管理。

四月 工厂《企业管理基本制度》铅印成书,颁发执行。对工人《岗位责任制》进行了修订。

五月二十七日 石油部批准吊环、游梁式抽油机、钻杆接头螺纹量规、高强度公锥、转盘弧齿轮、双金属缸套

为优质产品。

五月三十日 参谋室成立,十月二十日改名为参事室;企业整顿办公室改名为企业管理办公室。

召开第九届职工代表大会第五次会议,审议通过了《企业整顿规划》、《车间、科室经济责任制》、《职工奖惩条例实施细则》。

六月一日 推行车间、科室经济责任制。

六月十七日 石油部决定由厂中心试验室承担和开展石油专用管材料试验工作,对外称:石油工业部石油专用管材料试验中心。

六月二十八日至七月三日 工厂生产的吊环、丝扣规、双金属缸套和转盘弧齿轮等产品参加了委内瑞拉首都加拉加斯石油机械展览会。

七月一日 给四十一名有特殊贡献的职工每人晋升一级,其中工人二十四名,干部十七名。

八月 《政治工作手册》铅印成书,颁布试行。

八月十二日 石油部制造局命名工厂三车间钻杆母接头车扣 QC 小组为石油部机械制造系统优秀 QC 小组。

成立职工电视大学,设机械制造专业,第一届招收学员三十人,于九月一日开学。

九月 宝石牌吊环获国家金质奖。企业全面整顿工作经陕西省检查首批验收合格。

十月 提前两个月完成全年生产任务。

十月二十六日 召开厂第十届职工代表大会第一次

会议,通过了《创建六好企业规划》、《职工代表大会暂行条例实施细则》、《经济责任制暂行办法》。

十一月二十四日 乐美瑜提任副厂长,姚继唐为工会主席,麻芝保为顾问,刘逢田为参事。免去麻芝保、刘逢田、张培栋原副厂长职务。

全年完成新产品十一项,总产值五千六百多万元;总产量一万四千七百多吨;实现利润五百九十五万元。

一九八三年

一月三十日 厂党委决定:二车间、三车间、四车间、六车间、十四车间、十九车间、供应科、子弟学校、生产调度室、研究所、财务科、保卫科、团委为一九八二年先进集体;汤振清、凌富山、杜武民、邓步立、张毅为标兵。

三月十二至十三日 召开第十届职代会第二次会议,审议了曾慎达的行政工作报告,乐美瑜作一九八二年财务决算和一九八三年财务预算的报告。通过了《全额承包经济责任制试行办法》、《企业内部浮动升级试行办法》。

三月五日 数字测井仪地面仪器获石油部一九八二年优秀科技成果奖;泥浆振动筛获二等奖。

三月七日 增补王道纯为厂党委委员;朱绍曾为副总工程师;张培栋离休。

三月三十一日 曾慎达调省委工作。

四月 姚亮调西安石油仪器总厂工作。

四月十八日 华伟棠任党委委员、书记；王道纯任厂长；刘敬义任副厂长；吴道荣任总工程师。

五月二十八日 成立“劳动服务公司”。

六月十一日 成立“生活服务公司”。

七月二十五日 陕西省省长李庆伟、省委书记曾慎达到厂(西厂区)视察宝鸡火车站施工现场。

九月 国内第一台大型海洋动态井架在厂试制成功。

厂就部分进口钢材质量低劣，同卢森堡生产厂家的代表谈判。索赔五万二千七百六十美元。

职代会第十次代表大会第三次会议召开，审议通过《一九八三年调整工资对职工考核办法》选举了干部评议工作小组。

范盘菊、蒋爱保两户在第五次全国妇代会上，被命名为“全国五好家庭”。

九月十五日 CY10-3-37B 宝石牌抽油机获银质奖。

九月十七日至二十日 石油部副部长李天相来厂检查工作。

十月 厂思想政治工作研究会成立。会长华伟棠，副会长潘茂祥、姚继唐、时和平。

十月 李鹤林为副总工程师。《陕西支部生活》第十期推荐厂思想政治工作经验。

十一月十三日 召开十届三次职代会，专题讨论通过了一九八三年职工考核意见。

十一月 王道纯厂长赴美国、加拿大考察与美国 EMSCO 公司签订 65B 车装钻机技术转让合同。

十二月七日至九日 美国格雷工具公司副总裁奥迪先生等来厂访问。

十二月十二日至十六日 石油部一九八三年度机械新产品工作会议在厂召开。

二十八日至二十九日 厂召开第八次团代会,选举了第八届团委,委员九人,刘淑华任团委书记。

全年试制成功 ZJ-15JD 型电驱动石油钻机等十一种新产品,完成总产值七千〇三十七万元;完成总产量一万六千四百多吨;实现利润七百六十五万元。

一九八四年

一月二十九日 厂电视大学机械制造专业第二届招生三十二人。成立职工中专学校,开设机械制造专业招生四十一人,均于九月二日开学。

两台 DC4—7000 米电测绞车经石油部机械制造司在厂鉴定,确定定型投产。

二月十一日 召开十届四次职工代表大会,讨论审议厂长行政工作报告。乐美瑜作《一九八三年财务决算和一九八四年财务预算》的报告,并作出决议。

十四日 三车间、四车间、六车间、十一车间、十二车间、十三车间、十六车间、供应科、子弟学校、保卫科、生产调度室、机动科、研究所、团委、计划生育办公室等十六个

车间、科室被评为一九八三年度厂级先进单位；汤振清、邓步立、师测文、李轰仁、凌富山、冯秀霞被评为厂级标兵；厂级先进班组三十九个，先进个人七十二人。

十五日 成立销售科，负责成品管理、专用线和产品销售等业务。销售服务部改称“技术服务部”，外协业务划归生产调度室。

三月一日 全厂推行“经济承包责任制”。

六日 十三车间和综合服务工厂实行联合经营，改称“宝鸡石油机械厂综合服务工厂”，隶属厂部领导。经营方式实行承包制，独立核算，自负盈亏。两单位所有制形式不变。领导体制实行经理负责制。

十四至十八日 美国艾姆斯柯(EMSCO)公司技术人员威廉姆·C·波尔格、埃森努·G·麦亚、诺尼休·埃瑞顿、多南尔法李·莫里根一行四人来厂参观，为执行车装钻机技术转让合同签订备忘录。

二十二日 CYJ16Q—6—105B抽油机在辽河高升油田抽油生产试验效果很好，李天相副部长批示工厂“争取做出更多的贡献”。

经省石化厅批准，四千九百一十四名职工调整了工资。

四月一日 配件车间搬迁南厂新建厂房，六月一日正式开工生产。

五月十六日 副厂长刘敬义调石油部西北供应办事处工作。

二十二日 颁布“新置计量器具管理制度”。

二十六日 表彰了三、五、六、八、十一、十六车间、供应科、基建科、研究所、绿化办公室、桃园家委会等十一个文明礼貌先进单位和三百六十三名先进个人。

二十七日 颁发《“周转量具”借用制度》。

六月十七日 企业管理办公室改称“企业管理改革办公室”、质量管理科改称“产品质量检验科”，生产调度室改称“总调度室”。

二十二至二十八日 十届五次职工代表大会审议通过工厂《联产计酬经济责任制试行办法》、《扩大基层单位自主权的暂行规定》，主要内容是；一、车间(科室)在确保完成生产(工作)任务的前提下，有权向厂内外承揽生产和经营业务；二、车间(科室)在奖金分配上，有权制订适合本单位特点的奖金分配制度；三、车间主任(科长)有权根据本单位生产(工作)需要确定行政班组设置，有权任免班组长；四、车间主任(科长)有权合理调配人员；五、车间(科室)有权制订加强劳动纪律的规定，有权决定职工病假期间的工资待遇、有权对不服从分配、发生事故、违反劳动纪律的职工停职检查；六、车间主任(科长)有权处置富余人员；七、有权支配请假、待业、停职人员减发的工资。

七月一日 表彰三车间党支部、四车间党支部、六车间党支部、十二车间党支部、供应科党支部、综合服务工厂党支部等六个先进党支部，二十四先进党小组和六十一名优秀共产党员。

综合服务工厂、生活服务公司、制氧车间、运输车间、

来宾招待所、俱乐部、基建科、劳动服务公司、供应科等九个外围单位实行经济承包。

生产车间实行“按品种联产计酬经济责任制”。主要内容是：以车间月基本工资总额的百分之七十五为固定收入，以车间月基本工资总额的百分之二十五加奖金基数随完成任务量浮动，上不封顶，下不保基本工资。

颁发执行了“新产品研制奖励试行办法”。

职工医院实行药费管理改革，医疗费用按职工年龄分为十六至三十岁、三十一至四十一岁、四十一以上三个档次分别发给职工全年医疗费用为二十元、三十元、四十元。

九日至十一日 美国 EMSCO 公司副总裁舒敏生、石泽健二、岛田纯一来厂访问，洽谈业务。

二十四日 石油部授予双金属缸套小组、专业线小组、中频炉小组为石油机械制造优秀质量管理小组。

二十六日 宝石牌前置式抽油机 (CYJ12Q—3.6—56B) 被评为石油部优质产品。

八月十六日 颁发“防火安全管理制度”。

九月三日 李一澄、何世华任副厂长。

提前一个季度完成了全年指令性生产计划一万八千〇七十一吨。

十月六日 成立“宝鸡石油机械厂建筑安装公司”。

二十五日 工厂抽调二百四十九名职工支援胜利油田。

十一月十六日 成立“外事工作小组”。

二十日 热浸锌车间设备二百一十四吨浸锌炉安装完毕,投入生产、生产能力达四万吨。于十二月成功地试制出第一批搭式 TJ2—41 型镀锌井架五套,优先分配给大庆、胜利、华北、辽河、中原油田使用。

二十六日 工厂生产的转盘、泥浆泵部件、天车、游车四项产品获得美国石油学会 API 标准使用证书。

二十八日 成立“宝鸡石油机械厂铆焊公司”,由六车间、十八车间、十九车间、热浸锌等单位组成,独立经营,公司实行经理负责制。成立“宝鸡石油机械厂技术开发中心”,下设产品设计研究所、工艺研究所、冶金研究所、撤销研究所、工艺科、工具科。成立“宝鸡石油机械厂动力供应公司”。

十二月五日 十届六次职工代表大会审议通过了执行“石油部工资改革方案”的提案,从同年九月份开始进行自费工资改革。

同日成立中国石油体育协会宝鸡石油机械厂理事会。潘茂祥任主席、乐美瑜、姚继唐任付主席。

全年完成总产量两万二千五百一十四吨,总产值完成一亿零二万元,实现利税一千三百一十二点六万元,上交利润五百九十四点九万元,上交税金三百九十二点二万元,全员劳动生产率为一万五千五百元。

有宝石牌四十至五百吨吊环、CYJ11—2.1—26B 型抽油机、CYJ5—2.5—26B 型抽油机、CYJ10—3—37B 型抽油机、5 1/2" 钻杆接头丝扣量规、GN—5" 高强度公锥、转盘齿轮、双金属缸套等八项产品保持石油部优质品称

号。

全年试制成 JJ250/42-H 井架底座、7" × 35 防喷器、JJ300/43-A 角钢井架、高效荧光灯 DC4-7000 米电测车、1450 刹车等八项新产品。

一九八五年

一月七日 省石化厅发来贺信,祝贺宝鸡石油机械厂一九八四年工业总产值达到一亿元。

九至十日 召开十届七次职工代表大会。王道纯作行政工作报告,通过民主评议干部暂行办法。二车间、三车间、四车间、六车间、十一车间、十二车间、十五车间、综合服务工厂、供应科、销售科、保卫科、财务科、设计研究所、总调度室、技工学校等十五个单位被评为厂先进单位;汤振清、许安华、凌富山、李爱民、程智、雷庆平等六人被评为厂级标兵;池玉华、屈忠信、梁凯、付文秀、李轰仁、蒲宏科等六人被评为厂模范干部。

二十日 厂申请加入宝鸡市企业管理协会。

二月二十六日 副厂长马忠厚退居二线任调研员。

同日,成立“宝鸡石油机械厂技术服务公司”,撤销原技术服务部。

成立“宝鸡石油机械厂石油配件制造公司”,在原十二车间的基础上负责生产各种石油配件产品,并对地层测试器的生产实行设计—制造—服务—测试一条龙的生产经营方式。

资产组从总工程师办公室划出,成立设备资产科,直属厂部领导。

调解办公室从厂部办公室划出;成立“司法科”。

三月 石康才任中共宝鸡石油机械厂纪律检查委员会书记。

四月一日 工厂引进美国的石油设备 65B 型车装钻机开始试制。

三日 开始整党,经学习文件,对照检查,党员登记,于十月份验收合格。

五月八日 日本三菱重工业株式会社堤忠义、山参四郎、藤章夫一行三人为签订铸钢车间技术改造咨询合同来厂考察,十五日在北京与日本三菱商事和三菱重工业株式会社签订“宝鸡石油机械厂铸钢车间技术改造咨询服务合同”。二十八日至六月十日,日方山元高夫为组长的三菱重工广岛造船所专家一行四人,在厂铸钢车间进行现场调研。二十九日石油部批准合同生效。

二十一日 党委书记华伟棠调河南南阳二机厂任职;王道纯代理党委书记。

六月二十三日 工厂与江苏吴县太湖乡冲山村商定联合开办经营“宝湖工业服务公司”。下属“冲山石油职工休养所”、“冲山石油配件厂”等三个经济实体。

二十八日 召开十届八次职工代表大会,讨论审议“人盯人”制度和《厂长负责制暂行条例》。

七月一日 厂内全面实行“人盯人”制度。

经职工代表大会讨论通过工厂实行厂长负责制。

十二日 油气田开发简报报导“宝鸡石油机械厂前置式 16 型抽油机在辽河高升油田生产试验中取得好成绩”。

李天相副部长批示“宝鸡厂这项产品抓得成功,要进一步努力解决现场需要的各种装备”。

七日至八日 石油部制造司、计划司、财务司、科技司和省石化厅石油处的领导来厂检查指导工作。厂领导陪同参观了三车间、十二车间、十五车间、工艺研究所、铆焊公司、冶金公司。八日听了厂领导的汇报后,部制造司司长陈泽轩指出:宝鸡石油机械厂在石油部机械制造行业占有重要地位,是举足轻重的,为石油工业的发展做出了很大贡献。一是六项紧缺产品通过努力基本缓解。(一)丝扣规可以封闭生产,质量有了保证,数量基本稳定;(二)吊环由被动变为主动;(三)铆焊公司承包后,工作搞的很好;(四)双金属缸套已形成了生产能力;(五)地层测试器今年一百套是主动的;(六)16 型抽油机已形成生产能力。二是经济体制改革有了很大起步,成立了十四个公司,实行经济承包责任制,效果很好。三是文明生产有了很大进步。四是新产品试制有了新的进展。五是上半年生产任务完成很好。

十七日 成立老干部管理科。

八月八日 半成品库改称“宝鸡石油机械厂在制品公司”。十一车间改称“宝鸡石油机械厂制氧公司”。

九日 省石化厅根据厂职工代表大会主席团提议,批准王道纯、华伟棠、乐美瑜、张守仁、吴道荣五人晋升一

级工资。

同日 成立《中国石油机械新产品专辑》编辑部、宝鸡石油机械厂广告部,两部设在设计研究所。

五日 命名:配件公司、制氧公司、铆焊公司、供应科、动力供应公司等二十四各单位为“文明单位”。

九日 中频炉 QC 小组被评为石油机械制造质量管理优秀 QC 一等奖;双金属缸套热处理 QC 小组采用目标管理, QC 小组被评为石油机械制造质量管理优秀 QC 小组二等奖;钻杆丝扣规热处理 QC 小组,丝扣规质量保证体系 QC 小组被评为石油机械制造质量管理先进 QC 小组。

十日 举行第一个教师节庆祝大会,会上表彰了史秀芝等二十名优秀教育工作者;给葛志辉等二十一名具有二十五年以上教龄的教育工作者颁发了荣誉证书。

二十八日 陕西日报公布 JJ300/43-H 井架及底座, DC3 3/4" 地层测试器、TG 型套管头被评为陕西省一九八五年优质产品。

十月十一日 石油部顾问张文彬来厂检查工作。

同日,省石化厅组织整党验收工作和文明单位检查验收。

同日,陕西省石化厅、宝鸡市经济部、宝鸡市金台区联合检查验收团对工厂从厂容厂貌、文明生产、安全环保、科学管理、精神文明等五个方面进行检查。于十四日下午命名工厂为“清洁文明工厂”。

十月十七日 经国家计量局检查验收团检查验收以

九十七点一分获国家“一级计量合格证书”。从此,产品可以使用国际承认的“计量信得过”标志。

十一月五日 工厂实行披戴“名牌”制度。

全厂提前一个月超额完成了省石化厅下达的产值、产量指标。总产值完成一亿一千万〇六千元,为年计划的百分之一百点〇一;产量完成两万五千九百七十一吨,为年计划的百分之一百〇三点八九。

十二月七日至八日 召开第十次党员代表会议。会上吴道荣作第九届党委会工作报告;石康才作了纪律检查委员会工作报告;讨论通过工厂“七五”发展规划;讨论通过机构改革方案;选举吴道荣、王道纯、潘茂祥、乐美瑜、张守仁、石康才、姚继唐等七人组成第十届党委会。

八日下午 在厂俱乐部召开表彰大会,表彰了先进党支部八个,先进党小组四十七个,优秀共产党员七十一名。

二十九日 召开第九次团代会,王旭东任书记,委员十一人。

全年试制成 CQ2-4 除汽器、DC5-7000 电测车等六项新产品。

历届党委成员表

1950年10月,成立党支部

委员: 孙励斋 郭文忠 蔡福有

书记: 孙励斋

1951年7月1日党支部改为党总支

委员: 巩双珍 罗智 蔡福有 李居中 王国兰

书记: 巩双珍

1953年4月党总支改为党委,召开第一次党代会选举了第一届党委会

委员: 孙励斋 刘志恒 史秉彝 傅鸿义 曹精义

书记: 孙励斋

1955年5月25日,召开第二次党代会,选举了第二届党委会

委员: 孙励斋 刘志恒 靳学礼 史秉彝 傅鸿义
曹精义 杜智固

书记: 孙励斋

1956年4月,召开第三次党代会,选举了第三届党委会

委 员: 崔明亮 刘若愚 杜智固 刘志恒 杨和风
田廷俊 王国兰 杨烈有 傅鸿义 史秉彝
曹精义 张健秋 朱银良

书 记: 崔明亮

1957年7月22日,召开第四次党代会,选举了第四届党委会

委 员: 崔明亮 杜智固 刘若愚 王国兰 黄利国
刘志恒 杨和风 朱银良 张健秋 谌文全
田廷俊

书 记: 崔明亮

1959年1月8日至10日,召开第五次党代会,选举了第五届党委会

委 员: 孙励斋 邓崇信 靳学礼 王国兰 黄利国
刘志恒 田廷俊 苑贵山 孙广山 徐先和
常茂生 傅鸿义 谌文全 朱银良 张健秋

书 记: 孙励斋

副书记: 邓崇信

1960年7月15日至17日,召开第六次党代会,选举了第六届党委会

委员: 孙励斋 靳学礼 王国兰 黄利国 田廷俊
邓崇信 常茂生 苑贵山 刘志恒 孙广山
朱银良 王春贵 洪文全

书记: 孙励斋

副书记: 邓崇信

1963年10月12日,召开第七次党代会,选举了第七届党委会

委员: 詹石 靳学礼 孙励斋 王国兰 黄利国
田廷俊

书记: 詹石

副书记: 孙励斋 田廷俊

1966年7月,四清运动后党委委员调整

委员: 狄贵善 纪祥仁 常茂生 王国兰 孟昭明
马忠厚 化长江 徐德兴 张健秋 苑贵山
周锦明 乔毓庆 马凤祥 刘志恒 蔡秋生

常委: 狄贵善 纪祥仁 常茂生 王国兰 孟照明

书记: 狄贵善

副书记: 纪祥仁 常茂生

1970年9月,召开第八次党代会,选举了第八届党委会

委员:	纪祥仁	何文美	马忠厚	代兰英	杨忠杰
	王国兰	咎黑明	金秀英	焦春录	曾慎达
	化长江	惠百顺	秦和先	孟庆馨	张德元
	刘志鹏	喻芳喜	李洪林	侍广州	罗楨祥
	刘兴福				
常委:	纪祥仁	何文美	马忠厚	杨忠杰	王国兰
	咎黑明	焦春录			
书记:	纪祥仁				
副书记:	何文美	马忠厚			

1978年4月,成立宝鸡石油综合机械厂,重新组建党委会

委员:	苗德胜	姚亮	曾慎达	高玉印	马忠厚
	赵宝珍	潘茂祥			
书记:	苗德胜				
副书记:	姚亮	曾慎达			

1979年8月,撤销石油综合机械厂,组建中共宝鸡石油机械厂党委会

委员:	姚亮	曾慎达	潘茂祥	张守仁	马忠厚
	刘逢田	王国兰			
书记:	姚亮				
副书记:	曾慎达				

1980年9月11日至14日,召开第九次党代会,选举了第九届党委会

委员: 姚亮 曾慎达 潘茂祥 张守仁 马忠厚
刘逢田 吴道荣 姚继唐

书记: 姚亮

副书记: 曾慎达 潘茂祥

1983年4月,经中共陕西省批准,重新组建第九届党委会

委员: 华伟棠 潘茂祥 王道纯 张守仁 马忠厚
吴道荣 姚继唐

书记: 华伟棠

副书记: 潘茂祥

1985年12月7至8日,召开第十次党代会,选举了第十届党委会

委员: 吴道荣 潘茂祥 王道纯 乐美瑜 张守仁
石康才 姚继唐

书记: 吴道荣

副书记: 潘茂祥

历任厂长更迭表(1949年解放后)

姓名	任 离 职 时 间	附 记
张清河	1949.8 — 1950.11	原厂长,解放后留任
罗 智	1950.11 — 1952.5	
孙励斋	1952.5 — 1955.6	兼
刘若愚	1955.7 — 1957.12	
孙励斋	1957.12 — 1958.3	兼
靳学礼	1958.3 — 1963.3	
詹 石	1963.4 — 1965.6	兼
靳学礼	1965.6 — 1966.6	
纪祥仁	1966.6 — 1968.1	
	1968.1 — 1974.5	任厂革命委员会主任
姚 亮	1974.5 — 1978.4	任厂革命委员会主任
曾慎达	1978.4 — 1983.4	任厂长
王道纯	1983.4 至今	任厂长

历任党委书记更迭表(包括支部、总支)

姓 名	任 离 职 时 间	附 记
孙 励 斋	1950.10 — 1950.11	党支部
巩双珍	1950.11 — 1952.4	党总支
孙 励 斋	1952.5 — 1955.6	党 委
崔明亮	1955.7 — 1957.12	
孙 励 斋	1957.12 — 1963.4	
詹 石	1963.4 — 1965.4	
狄贵善	1965.6 — 1968.1	
纪祥仁	1968.1 — 1978.4	68年至70年任 党的核心小组组长
苗德胜	1978.4 — 1979.8	
姚 亮	1979.8 — 1983.4	
华伟棠	1983.4 — 1985.6	
王道纯	1985.6 — 1985.11	代 理
吴道荣	1985.12 至今	

历任副厂长一览表(1949年解放后)

姓 名	任 离 职 时 间	附 记
王国兰	1950.5 — 1980.6	离 休
张清河	1950.5 — 1952.5	
邱光晨	1952.12 — 1953.3	
靳学礼	1953.5 — 1956.3	
	1957.9 — 1958.3	
黄利国	1956.10 — 1966.5	离休
邓崇信	1958.1 — 1959.1	
	1962.1 — 1966.6	离休
于树椿	1961.10 — 1963.2	
寇学增	1962.1 — 1966.6	
张志宽	1962.1 — 1963.12	
周锦明	1963.3 — 1966.10	
常茂生	1965.11 — 1966.6	
孟昭明	1966.6 — 1968.1	
徐德兴	1966.6 — 1968.1	
杨忠杰	1968.1 — 1970	革委会副主任
马忠厚	1970.5 — 1985.2	革委会副主任 后改任副厂长
狄贵善	1971.11 — 1974	革委会副主任
曾慎达	1972.10 — 1978.4	革委会副主任

姓 名	任 离 职 时 间	附 记
秦和先	1972.10 — 1973.5	革委会副主任
常茂生	1973.4 — 1974	革委会副主任
杨玉杰	1975.1 — 1978	革委会副主任
邢志信	1975.1 — 1978	革委会副主任
许 超	1975.1 — 1976.5	革委会副主任
麻芝保	1975.1 — 1982.12	革委会副主任,后改任副厂长
高文岐	1977.7 — 1978.4	革委会副主任
潘茂祥	1977.9 — 1978.4	革委会副主任,后改任党委副书记
张守仁	1977.9 至今	革委会副主任,后改任副厂长
刘逢田	1979.9 — 1982.2	副厂长
张培栋	1980.7 — 1982.11	副厂长
王道纯	1980.6 — 1983.4	副厂长
乐美瑜	1982.11 至今	副厂长
刘敬义	1983.4 — 1984.4	副厂长
李一澄	1984.9 至今	副厂长
何世华	1984.9 至今	副厂长

总工程师 副总工程师 副总经济师
副总会计师一览表

姓 名	任 离 职 时 间	附 记
寇学增	1954 — 1961.1	总工程师
温芝萼	1962.1 — 1966.6	总工程师
周锦明	1966.10 — 1970	总工程师
吴道荣	1983.4 — 1985.11	总工程师
曹克南	1963 — 1966.6	副总工程师
寇学增	1963.12 — 1966.6	副总工程师
曾慎达	1966.6 — 1983.4	副总工程师
蔡秋生	1966.6 — 1976.6	副总工程师
吴道荣	1977.10 — 1983.4	副总工程师
王道纯	1979.9 至今	副总工程师
华伟棠	1982.11 — 1983.4	副总工程师
朱绍曾	1983.3 至今	副总工程师
陈学杰	1981 — 1985	副总工程师
李鹤林	1983.10 至今	副总工程师
张志义	1984 至今	副总工程师
陈绍元	1984 至今	副总工程师

《宝鸡石油机械厂厂史》编委会

主 编 王道纯

副主编 吴道荣

编 委 (以姓氏笔划为序)

马忠厚 王道纯 乐美瑜 朱绍曾 刘逢田

李一澄 何世华 吴道荣 张守仁 张志义

姚继唐 麻芝保 潘茂祥

《宝鸡石油机械厂厂史》编辑室

编 辑 杨康毅 张水平 石舜其 张迪发 校忠仁

高玉霞

