

CÔNG TY GANG THÉP THÁI NGUYÊN

**NHÀ MÁY
CÁN THÉP LƯU XÁ**

**30 NĂM
SẢN XUẤT VÀ PHÁT TRIỂN**

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Choyet', is positioned in the lower right quadrant of the page.

Tháng 11 năm 2008

TRƯỜNG ĐẠI HỌC CÔNG NGHỆ

TRƯỜNG ĐẠI HỌC
CÔNG NGHỆ

30 NĂM
HÀNH TRÌNH VÀ PHÁT TRIỂN

Tháng 11 năm 2008

CHIỤ TRÁCH NHIỆM XUẤT BẢN
Ban Chấp hành Đảng bộ Nhà máy Cán thép Lưu Xá

CHỈ ĐẠO BIÊN SOẠN
Ban Thường vụ Đảng uỷ Nhà máy Cán thép Lưu xá

BAN BIÊN SOẠN
Chủ biên: Trần Văn Vũ

Các thành viên sưu tầm, thẩm định tư liệu:

- Hà Đình Quyền - Bí thư Đảng uỷ - Phó Giám đốc Nhà máy.
- Phạm Văn Dám - P.Bí thư Đảng uỷ - Giám đốc Nhà máy.
- Nguyễn Văn Minh - Uỷ viên Ban Thường vụ Đảng uỷ - Chủ tịch Công đoàn - Phó Giám đốc Nhà máy.
- Vũ Trọng Khu - Uỷ viên Ban Chấp hành Đảng bộ - Chủ tịch Hội Cựu Chiến binh Nhà máy.
- Nguyễn Thị Hoa Mai - Bí thư Đoàn TNCS Hồ Chí Minh Nhà máy.
- Trần Đăng Hưng - Cán bộ Hưu trí - nguyên Trưởng phòng Kỹ thuật Cơ điện Nhà máy.

Với sự cộng tác, đóng góp ý kiến của các đồng chí lãnh đạo và cán bộ, công nhân viên của Nhà máy qua các thời kỳ.

"Để làm ra gang thép tốt thì người công nhân và cán bộ phải tôi luyện tinh thần cách mạng, lập trường giai cấp và ý thức làm chủ cho cứng rắn như thép, như gang; nhất là cán bộ, đảng viên và đoàn viên phải làm như thế"

Lời dạy của
Chủ tịch Hồ Chí Minh
(Khi Người về thăm Khu
Gang thép Thái Nguyên lần thứ 3
01 - 01 - 1964)

Lời giới thiệu

Cách đây 37 năm (tháng 10/1971), Xưởng Cán thép Khu Lưu Xá (Nay là Nhà máy Cán thép Lưu Xá) thuộc Công ty Gang thép Thái Nguyên được thành lập theo Quyết định số 3334/CL-KH5 của Bộ Cơ khí và Luyện kim, nhưng phải đến tháng 5/1972 tổ chức bộ máy và lực lượng lao động của Xưởng mới hình thành đi vào hoạt động. Sau hơn 6 năm phấn đấu, ngày **29/11/1978** Nhà máy đã đưa toàn bộ dây chuyền công nghệ vào sản xuất cho ra những tấn sản phẩm thép cán đầu tiên. Ngày này được chọn là Ngày truyền thống hàng năm của đội ngũ cán bộ, công nhân viên Nhà máy Cán thép Lưu Xá.

Nhân dịp kỷ niệm 30 năm Ngày truyền thống (29/11/1978 - 29/11/2008), để ghi lại những mốc

trưởng thành, những con người và sự việc tiêu biểu thể hiện những nét có tính truyền thống của đội ngũ trong quá trình phấn đấu từ ngày thành lập đến nay; thể theo nguyện vọng của toàn thể cán bộ, công nhân viên, Ban Chấp hành Đảng bộ Nhà máy quyết định thành lập Ban sưu tầm, biên soạn và xuất bản cuốn sách **"Nhà máy Cán thép Lưu Xá - 30 năm sản xuất và phát triển"**.

Nội dung cuốn sách là nguồn tài liệu quý nhằm góp phần vào công tác tuyên truyền, giáo dục truyền thống đối với các thế hệ cán bộ, công nhân viên hiện nay và mai sau; nhất là thế hệ trẻ kế tục và phát huy xứng đáng truyền thống vẻ vang của đội ngũ, của Nhà máy trong sự nghiệp sản xuất thật nhiều gang thép tốt, giá thành hạ cho Tổ quốc, góp phần tích cực vào công cuộc công nghiệp hoá, hiện đại hoá đất nước, thực hiện thắng lợi mục tiêu **"Dân giàu, nước mạnh, xã hội công bằng, dân chủ, văn minh"** mà Đại hội Đảng toàn quốc lần thứ X đề ra.

Quá trình sưu tầm, thu thập, thẩm định tư liệu và biên soạn, được sự cộng tác và giúp đỡ tận tình, tâm huyết của các thế hệ cán bộ lãnh đạo và CNVC qua các thời kỳ; sự làm việc tận tình, trách nhiệm và quyết tâm cao của Ban sưu tầm, biên soạn; sự chỉ đạo chặt chẽ của Ban Thường vụ Đảng uỷ Nhà máy; sự phối hợp của các đoàn thể quần chúng và cơ quan chuyên môn, đến nay cuốn sách đã hoàn thành. Lãnh đạo Nhà máy trân trọng ghi nhận và chân thành cảm ơn các tập thể, cá nhân đã giúp đỡ và có nhiều đóng góp quý báu đối với sự thành công của cuốn sách.

Mặc dù Ban sưu tầm và biên soạn đã có nhiều cố gắng, nhưng do tài liệu lưu trữ không đầy đủ, bị thất lạc nên việc thu thập gặp rất nhiều khó khăn, thời gian có hạn; trình độ, năng lực của Ban biên soạn còn hạn chế nên chắc chắn cuốn sách còn có những thiếu sót. Kính mong nhận được sự góp ý của các thế hệ cán bộ, công nhân viên trong Nhà máy và bạn đọc.

Nhân dịp kỷ niệm 30 năm Ngày truyền thống, lãnh đạo Nhà máy trân trọng giới thiệu với các thế hệ cán bộ, công nhân viên trong Nhà máy và bạn đọc cuốn sách "Nhà máy Cán thép Lưu Xá- 30 năm sản xuất và phát triển".

TM/ LÃNH ĐẠO NHÀ MÁY
Giám đốc

Phạm Văn Dám



Toàn cảnh Văn phòng Nhà máy



Do người tiêu dùng
bình chọn 2001 - 2002



Chương I
SỰ HÌNH THÀNH XƯỞNG CÁN THÉP KHU LƯU XÁ
(NAY LÀ NHÀ MÁY CÁN THÉP LƯU XÁ)
VÀ CÔNG TÁC XÂY DỰNG ĐỘI NGŨ CHUẨN BỊ SẢN XUẤT
(1972 - 1975)

Tháng 5 năm 1954, với chiến thắng lịch sử Điện Biên Phủ, cuộc kháng chiến chống thực dân Pháp xâm lược kết thúc thắng lợi, miền Bắc nước ta được giải phóng.

Trong những năm đầu hoà bình lập lại, Đảng và Chính phủ tập trung lãnh đạo nhân dân ta khôi phục và phát triển kinh tế sau chiến tranh, xây dựng chủ nghĩa xã hội làm hậu thuẫn cho công cuộc Cách mạng dân tộc, dân chủ nhân dân ở miền Nam, thống nhất Tổ quốc.

Một trong những cơ sở công nghiệp ra đời trong thời kỳ này là Khu công nghiệp Gang thép Thái Nguyên - đứa con đầu lòng của ngành công nghiệp nặng Việt Nam.

Đây là Khu công nghiệp luyện kim hiện đại khép kín từ khâu khai thác quặng, luyện gang, luyện thép và cán thép với công suất thiết kế ban đầu là 10 vạn tấn thép cán/năm do nhân dân Trung Quốc giúp đỡ (Sau này, năm 1975 có thêm Nhà máy Luyện Cán thép Gia Sàng, công suất 5 vạn tấn thép cán/năm do nước Cộng hoà dân chủ Đức giúp; từ năm 1986 đến nay Công ty Gang thép đã nhiều lần đầu tư nâng công suất giai đoạn

I năm 2003 lên 24 vạn tấn thép phôi/năm và đang đầu tư giai đoạn II nâng công suất lên 75 vạn tấn thép phôi/năm).

Phấn đấu sớm có thép cho Tổ quốc, việc xây dựng Khu Gang thép Thái Nguyên được tiến hành khẩn trương với phương châm vừa xây dựng vừa chuẩn bị sản xuất và sản xuất. Ngày 4/6/1959, công trường xây dựng Khu Gang thép được thành lập. Sau hơn 1 năm chuẩn bị và san lấp mặt bằng, ngày 2/9/1960 công trường khởi công xây dựng. Tiếp đó, ngày 21/6/1962 Công ty Gang thép Thái Nguyên được thành lập nhằm tập trung chuẩn bị cơ sở vật chất, bộ máy và lực lượng để tiếp nhận quản lý, điều hành sản xuất khi từng hạng mục công trình hoàn thành.

Sau hơn 3 năm bạt núi, san đồi, xây dựng và lắp đặt thiết bị, **ngày 29/11/1963 lò cao số 1 đã đi vào sản xuất và ra mẻ gang đầu tiên. Ngày này trở thành Ngày truyền thống hàng năm của công nhân Gang thép Thái Nguyên.** Cũng từ thời điểm này, mục tiêu sớm có thép cho Tổ quốc càng thôi thúc. Từ 22 đến 27/7/1964 Đại hội đại biểu Đảng bộ Khu Gang thép lần thứ II chỉ rõ: "**Mục tiêu của Đảng bộ phấn đấu đến năm 1965 có thép**", Đại hội quyết định: "**Tranh thủ khởi công xây dựng Xưởng Cán thép Lưu Xá công trình trọng điểm của**

toàn bộ nhiệm vụ xây dựng". Xác định như vậy là vì đây là một trong 3 khâu sản xuất chính của Công ty có diện tích xây dựng khoảng trên 31.000m² với tổng trọng lượng thiết bị lắp đặt gần 5.000T. Dây chuyền sản xuất của Công ty chỉ được khép kín và phát huy hiệu quả khi Xưởng Cán thép đi vào hoạt động. Tại đây có hệ thống lò nung thổi, dàn máy cán thô và cán tinh, công đoạn tinh chỉnh, sửa chữa và gia công cơ khí, sản xuất các loại thép phôi, thép hình cỡ trung và các loại thép dẹt, thép tròn từ Φ 50 đến Φ 130mm phục vụ cho xây dựng.

Thực hiện Nghị quyết của Đại hội Đảng bộ Khu Gang thép, hàng loạt các hạng mục thuộc khu vực luyện thép và cán thép được triển khai thi công dồn dập. Ở khu xây dựng Xưởng cán thép, việc chuẩn bị và tổ chức thi công rất khẩn trương, đạt hiệu quả cao. Ví dụ: việc lắp 8 cầu trục của Xưởng dự định một tháng nhưng các đơn vị thi công chỉ lắp trong 16 ngày; việc đổ bê móng SJ1 do có sự chuẩn bị chu đáo, sự phối hợp chặt chẽ giữa các đơn vị, và sự nỗ lực của cán bộ, công nhân nên chỉ trong 15 giờ liên tục đã đổ xong 500 mét khối bê tông với năng suất cao nhất đạt 55 mét khối/giờ, trung bình là 33 mét khối/giờ mức mà trước đó chưa bao giờ đạt được. Nhờ biện pháp thi công phân đoạn, thi công xen kẽ được vận dụng một cách quy mô, tở mĩ nên việc đổ bê tông

toàn bộ móng máy cán 650 được tiến hành liên tục suốt 25 ngày, đạt kỷ lục cao nhất về số ngày đổ bê tông.

Công việc thi công đang ở thời điểm cao trào thì ngày 5/8/1964 giặc Mỹ xâm lược trắng trợn tiến công bằng không quân, mở đầu cuộc chiến tranh phá hoại miền Bắc nước ta. Cả miền Bắc được đặt trong tình trạng có chiến tranh. Theo đó, do lường trước tình hình, ngày 20/8/1965, Trung ương Đảng và Chính phủ ra quyết định tạm ngừng xây dựng Khu Gang thép, mục tiêu năm 1965 có thép phải chậm lại. Hàng ngàn cán bộ, công nhân viên các đơn vị xây lắp và sản xuất tạm xa Khu Gang thép thân yêu lên đường làm nhiệm vụ mới, gia nhập quân đội hoặc được cử đi học nghề chuẩn bị lực lượng cho sau này khi nhà máy được sửa chữa khôi phục sản xuất. Và, cũng từ thời gian này, mô hình quản lý Khu Gang thép được chuyển thành Công ty.

Trong bối cảnh đó, để chuẩn bị lực lượng cho dây chuyền sản xuất thép cán sau này, ngay từ tháng 7/1964, Công ty đã chọn cử 70 cán bộ, công nhân đủ tiêu chuẩn gửi đi thực tập ngành cán thép ở Trung Quốc. Đoàn do đồng chí Nguyễn Ngọc Giao làm trưởng đoàn, đồng chí Trương Đình Thâm làm phó đoàn. Tiếp đó, tháng 7/1965, Công ty lại chọn cử 110 đồng chí cán bộ, công nhân sang nước bạn thực tập. Đến tháng 8/1968, Công ty

cử tiếp đoàn thực tập cán ống tại Trung Quốc gồm 100 cán bộ, công nhân do đồng chí Hoàng Huy Cây làm trưởng đoàn, đồng chí Trần Chí Lưu làm phó đoàn. Thời gian này, máy bay giặc Mỹ đánh phá Khu Gang thép ngày càng ác liệt. Thực hiện chủ trương "*Phải chuẩn bị tốt các điều kiện cho sản xuất*", trong đó "*Nguyên liệu đi trước một bước*", trước khi sang Trung Quốc, toàn bộ số cán bộ, công nhân trong đoàn thực tập đầu tiên được Công ty giao nhiệm vụ tham gia chiến dịch khai thác quặng sắt ở mỏ Quang Trung (Trại Cau) và khai thác đất sét tại mỏ đất Chụ lửa Trúc Thôn (Hải Hưng). Đoàn đã hoàn thành tốt nhiệm vụ được giao.

Năm 1966, 1967 các đoàn thực tập ngành cán thép ở Trung Quốc lần lượt về nước. Vì nhà máy chưa xây lắp xong, nên đại bộ phận lực lượng này cùng với cán bộ, công nhân ngành luyện thép được biên chế tạm thời về Xưởng Rèn đập làm nhiệm vụ sản xuất cốc bàn, cốc chim phục vụ sản xuất nông nghiệp và thanh niên xung phong làm đường phục vụ tiền tuyến.

Bị thất bại ở miền Nam và cuộc chiến tranh phá hoại miền Bắc, ngày 31/3/1968 Tổng thống Mỹ buộc phải tuyên bố ngừng ném bom miền Bắc. Được sự chỉ đạo của cấp trên, Công ty Gang thép khẩn trương khôi phục Nhà máy. Với tinh thần tự lực cánh sinh và ý chí

tiến công, từ đầu năm 1969, Công ty tập trung lực lượng tự sửa chữa, khôi phục các cơ sở sản xuất chính. Trong 2 năm 1970 - 1971, lò cao số 1, số 2, lò cốc đã khôi phục xong và đi vào sản xuất. Các hạng mục công trình của Xưởng Luyện thép và Xưởng Cán thép được khẩn trương sửa chữa, lắp đặt thiết bị. Tuy nhiên, sự bình yên chưa được bao lâu, tháng 4/1972, giặc Mỹ lại mở cuộc chiến tranh phá hoại miền Bắc lần thứ 2 bằng chiến dịch "Sấm rền" ném bom huỷ diệt bằng máy bay chiến lược B52. Tranh thủ lúc máy bay Mỹ chưa đánh phá Khu Gang thép, một mặt Công ty đẩy mạnh tiến độ sửa chữa các công trình, mặt khác tập trung lực lượng chuẩn bị cho sản xuất thép thổi và thép cán khi có điều kiện. Hàng trăm cán bộ, công nhân luyện thép, cán thép tạm điều động đi các đơn vị đã được triệu tập về để thành lập xưởng Luyện thép và Xưởng Cán thép chuẩn bị đi vào sản xuất (trong đó lực lượng đông nhất là ở Xưởng Rèn dập).

Trước đó, ngày 3/10/1971, Bộ Cơ khí và Luyện kim có Quyết định số 3334/CL- KH5 về việc thành lập Xưởng Cán thép Khu Lưu Xá (Nay là Nhà máy Cán thép Lưu Xá) nhưng mãi đến tháng 5/1972 bộ máy quản lý và lực lượng cán bộ, công nhân viên của xưởng mới được hình thành đi vào hoạt động. Lúc thành lập, Xưởng có

400 cán bộ, công nhân viên phần lớn là bộ đội chuyển ngành, thanh niên ở các vùng miền, học sinh, sinh viên tốt nghiệp ở các trường trung học, đại học và dạy nghề ở miền Bắc. Ngày 17/4/1972 Ban Thường vụ Đảng uỷ Công ty ra Quyết định số 91/QĐ-GT thành lập Đảng bộ Xưởng gồm 42 đảng viên và chỉ định tạm thời BCH Đảng bộ Xưởng gồm 7 đồng chí do đồng chí Nguyễn Văn Thả làm Bí thư; đồng chí Trần Chí Lưu làm Phó Bí thư Thường trực. Các đồng chí Nguyễn Tân, Nguyễn Viết Thường, Hoàng Huy Cây, Đỗ Thanh Tâm, Trần Văn Cầm là uỷ viên. Bộ máy quản lý cũng được Công ty bổ nhiệm gồm: đồng chí Nguyễn Tân - Xưởng trưởng; các đồng chí Trần Chí Lưu, Nguyễn Viết Thường giữ chức Xưởng phó. Về tổ chức đoàn thể, đồng chí Hoàng Huy Cây giữ chức Thư ký Công đoàn và đồng chí Lê Anh Đến giữ chức Bí thư Đoàn Thanh niên.

Nhiệm vụ trọng tâm của Xưởng thời kỳ này là:

- Tiếp tục tập trung đội ngũ cán bộ công nhân kỹ thuật ngành cán thép đang công tác ở các đơn vị trong Công ty;
- Tuyển bổ sung cán bộ, công nhân để đào tạo các ngành nghề của dây chuyền sản xuất;
- Xây dựng chương trình đào tạo theo yêu cầu dây chuyền công nghệ của Xưởng;

- Tham gia các công việc xây dựng cơ bản, xây dựng cơ sở vật chất của Xưởng;

Xưởng được thành lập chưa đầy 2 tháng còn đang ổn định tổ chức, tạo dựng cơ sở vật chất nơi ăn, chốn ở thì ngày 24/6/1972 hàng chục máy bay Mỹ bất ngờ ném bom trở lại Khu Gang thép, phá huỷ và làm hư hỏng nặng nhiều công trình trong trung tâm Nhà máy, trong đó có khu vực luyện thép và cán thép. Trước tình hình mới, một lần nữa Công ty phải tạm ngừng sản xuất, ngừng công việc sửa chữa khôi phục nhà máy ở một số khu vực, chuyển hướng nhiệm vụ tập trung vào sơ tán thiết bị, bảo vệ đội ngũ. Đối với Xưởng, một mặt tiếp tục ổn định tổ chức bộ máy và lực lượng sau khi thành lập, mặt khác sẵn sàng nhận các nhiệm vụ do Công ty giao như: Sơ tán và bảo dưỡng, bảo vệ thiết bị; tham gia làm đường 1B, 1C đi các tỉnh biên giới phía Bắc phục vụ vận chuyển quốc phòng; đào hầm hố phòng tránh, bám trụ tại Nhà máy, thường trực chiến đấu sẵn sàng đánh trả máy bay Mỹ bảo vệ Nhà máy. Tất cả các nhiệm vụ được giao, cán bộ, công nhân toàn Xưởng đều nêu cao tinh thần dũng cảm, sáng tạo khắc phục khó khăn, không sợ nguy hiểm, hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ, đặt nền móng cho những ưu điểm có tính truyền thống của cả đội ngũ cán bộ, công nhân Nhà máy Cán thép Lưu Xá sau này.

Sau hơn 6 tháng, cuộc tập kích bằng máy bay chiến lược B52 thất bại, ngày 30/12/1972, Tổng thống Mỹ buộc phải tuyên bố ngừng ném bom miền Bắc và ngày 27/1/1973 phải ký Hiệp định Pa ri về việc lập lại hoà bình ở Việt Nam. Miền Bắc im tiếng đạn bom, quân và dân ta phấn khởi bước vào thời kỳ mới - thời kỳ hàn gắn vết thương chiến tranh, khôi phục và phát triển kinh tế, từng bước tiến lên Chủ nghĩa xã hội.

Thực hiện Nghị quyết 22 của BCH Trung ương Đảng (khoá III): "*Cần sớm tập trung sức khôi phục và hoàn thành việc xây dựng Khu Gang thép Thái Nguyên để huy động nhanh vào sản xuất*", từ tháng 2/1973 Công ty Gang thép Thái Nguyên triển khai khôi phục nhà máy lần thứ 2. Do có kinh nghiệm từ lần khôi phục trước, lại làm việc với tinh thần cách mạng tiến công, nên chỉ trong 2 năm 1973, 1974 hàng loạt công trình quan trọng như lò cao số 1, lò cao số 2, Xưởng Luyện cốc, Xưởng Vật liệu chịu lửa, Mỏ sắt Trại Cau đã được khôi phục và trở lại sản xuất; hệ thống luyện thép lò bằng cũng được khởi công khôi phục. Đặc biệt, sau khi miền Nam được giải phóng, cả nước thống nhất (1/5/1975) khí thế khôi phục nhà máy lại càng sôi nổi, khẩn trương với quyết tâm rất cao và đúng ngày này, Nhà máy Luyện Cán thép Gia Sàng đã cho ra lò mẻ thép thổi đầu tiên mừng miền

Nam đại thắng, cuộc kháng chiến chống Mỹ cứu nước thắng lợi.

Nằm trong kế hoạch chung của Công ty, từ thời điểm này Xưởng được đổi tên thành Xưởng Cán thép Lưu Xá. Xưởng có nhiệm vụ tập trung triển khai tiếp các công việc chuẩn bị cho sản xuất bảo đảm an toàn, ổn định ngay từ đầu. Xưởng xây dựng phương án tổ chức quản lý, tổ chức sản xuất, phương án tổ chức lao động; biên soạn giáo trình, giáo án đào tạo công nhân kỹ thuật; biên soạn quy trình kỹ thuật, quy phạm an toàn; chức năng nhiệm vụ của các phòng, ban nghiệp vụ các phân xưởng sản xuất v.v... Tổ chức ôn luyện lý thuyết và kỹ năng thực hành các bước công nghệ, vận hành thiết bị. Đồng thời, Xưởng tiếp tục đề nghị Công ty điều động trở lại Xưởng những cán bộ, công nhân kỹ thuật đã đi thực tập ngành cán ở Trung Quốc hiện đang công tác ở các đơn vị khác trong Công ty. Ngoài ra, Xưởng còn phối hợp với Phòng Lao động tiền lương Công ty tuyển được 541 công nhân mới, biên chế cho 7 lớp đào tạo công nhân ngành cán, 5 lớp đào tạo công nhân các ngành nghề: lò nung, máy trục, cơ khí, điện xí nghiệp. Toàn bộ kỹ sư và một số cán bộ kỹ thuật trung cấp có trình độ kỹ thuật và kinh nghiệm được tập trung làm công tác biên soạn giáo trình, trực tiếp giảng dạy ở các lớp đào tạo

công nhân kỹ thuật và tham gia làm một số công việc khác phục vụ cho chuẩn bị sản xuất.

Trong công tác đào tạo tại chỗ, mặc dù gặp không ít khó khăn về cơ sở vật chất, tài liệu, giáo trình, giáo án và kinh nghiệm giảng dạy nhưng với sự cố gắng, nỗ lực cao của giáo viên và học viên, kết quả học tập lý thuyết đều đạt tốt. Sau đó, Xưởng đã đưa công nhân đi thực tập tay nghề ở một số đơn vị trong Công ty như: Nhà máy Luyện Cán thép Gia sàng, Xưởng Luyện gang, Xưởng Luyện cốc, Xưởng lắp máy điện... Thực hiện Quyết định số 2390 của Thủ tướng Chính phủ, tháng 10/1975 Công ty giao cho Xưởng chọn cử 108 cán bộ, công nhân viên do đồng chí Dương Viết Thiển làm Trưởng đoàn, đồng chí Đặng Văn Sứ, đồng chí Triệu, đồng chí Nam làm Phó đoàn sang Trung Quốc thực tập ngành cán thép.

Cùng với công tác đào tạo đội ngũ, Xưởng tiến hành kiện toàn các tổ chức trong hệ thống chính trị, kiện toàn cơ quan lãnh đạo của tổ chức Đảng, chính quyền, đoàn thể Công đoàn, Đoàn Thanh niên tạo sự đồng bộ trong lãnh đạo và chỉ đạo. Trong đó, số đảng viên của toàn Xưởng có 65 đồng chí chiếm tỷ lệ 10% so với tổng số cán bộ, công nhân viên toàn Xưởng.

Thực hiện Nghị quyết của Đảng uỷ Xưởng: *"Đẩy mạnh công tác xây dựng cơ sở vật chất, cải thiện một bước đời sống CNVC"*, chỉ trong một thời gian ngắn với sự cố gắng và tinh thần tự lực cánh sinh, cán bộ, công nhân viên trong Xưởng vừa khắc phục hậu quả chiến tranh, vừa tự tay thiết kế và xây dựng hàng ngàn mét vuông nhà ở, nhà chiêu đãi sở (Nhà khách), hội trường, nhà ăn tập thể, nhà trẻ, các công trình phúc lợi và vệ sinh công cộng... hình thành khu vực đóng quân của đơn vị ở đồi M khang trang, sạch sẽ. Các hoạt động văn hoá, thể thao được đẩy mạnh thu hút đông đảo CNVC tham gia. Phong trào tăng gia, chăn nuôi tự túc một phần lương thực, thực phẩm, cải thiện đời sống được CNVC nhiệt liệt hưởng ứng. Đến cuối năm 1975, toàn bộ công việc về ổn định tư tưởng, tổ chức, bộ máy, xây dựng cơ sở vật chất nơi ăn ở, nơi làm việc đã cơ bản hoàn tất. Toàn Xưởng sống trong những thời khắc sôi nổi của cả nước, của cả Công ty mừng chiến thắng vĩ đại của dân tộc, đất nước thống nhất; mừng kỷ niệm 30 năm Quốc khánh 2/9 và chào mừng đồng chí Lê Duẩn - Bí thư thứ nhất BCH Trung ương Đảng về thăm Công ty. Tất cả đều háo hức bước vào thời kỳ mới có ý nghĩa quyết định đến quá trình sản xuất của Công ty Gang thép Thái Nguyên và của Xưởng, đó là *"Tất cả cho mẽ thép cán thành phẩm đầu tiên thành công"*.

Chương II

KHẮC PHỤC KHÓ KHĂN, THỬ THÁCH TẤT CẢ CHO MẺ THÉP CÁN ĐẦU TIÊN (1976 - 1979)

Trong bối cảnh hoà bình, Tổ quốc thống nhất cùng đi lên CNXH, ngay từ năm 1976 cán bộ, công nhân viên Công ty Gang thép Thái Nguyên tập trung sức quyết tâm thực hiện thắng lợi mục tiêu Nghị quyết Đại hội Đảng bộ Công ty lần thứ IV (3/1976) và Nghị quyết Đại hội lần thứ V (10/1977) đề ra là ***phấn đấu đến năm 1978 đạt 18,5 vạn tấn thép và đưa Xưởng Cán thép vào sản xuất an toàn, thuận lợi.***

Tiến độ sửa chữa, khôi phục và xây lắp các công trình được đẩy mạnh, đặc biệt là các hạng mục ở khu vực Luyện thép và Cán thép Lưu Xá. Một lực lượng lớn của các đơn vị thi công xây lắp đã được tập trung về đây. Mọi công việc nhằm hoàn thành sớm công trình để đưa vào sản xuất được tiến hành khẩn trương. Cuối năm 1976, Xưởng Luyện thép Lưu Xá vào sản xuất và ngày 15/12 đã cho ra lò mẻ thép đầu tiên mừng Đại hội Đảng toàn quốc lần thứ IV.

Đối với Xưởng, nhiệm vụ thời gian này vẫn tiếp tục làm tốt công tác chuẩn bị về mọi mặt để khi nhà máy hoàn thành tiếp nhận, quản lý đưa vào sản xuất thuận lợi.

Trong 2 năm 1976, 1977 các đoàn đi thực tập ở nước ngoài của Xưởng lần lượt về nước. Để nắm vững thiết bị và dây chuyền công nghệ khi vận hành, Xưởng đã thành lập tổ kiểm tra, giám sát thi công theo 3 ca. Hàng chục cán bộ kỹ thuật công nghệ và cơ điện được cử ra hiện trường cùng với lãnh đạo Xưởng để tìm hiểu thiết bị ngay từ khi lắp đặt, qua đó kịp thời bổ khuyết cho phương án chuẩn bị sản xuất được hoàn chỉnh hơn.

Cũng trong thời gian này, Xưởng còn cử hàng trăm cán bộ, công nhân tham gia thực hiện nhiệm vụ sửa chữa, khôi phục sản xuất của Công ty như: đào đắp hơn 2.000 mét đường ống dẫn nước; tu sửa và làm mới nhiều đoạn đường bộ xung quanh khu Gang thép do bom Mỹ tàn phá; tham gia làm các tuyến đường sắt số 20, 25, 26, 44, 45, 46... phục vụ vận chuyển nội bộ Công ty; trực tiếp bốc dỡ hàng ngàn tấn vật liệu phục vụ cho xây lắp lò bằng luyện thép; cử 20 công nhân biệt phái làm nhiệm vụ lắp đặt máy cho Nhà máy Luyện Cán thép Gia

Sàng, 50 công nhân biệt phái cho Xưởng Luyện cốc v.v... Được đào tạo về ngành cán, nhưng khi được giao bất cứ nhiệm vụ gì dù trái ngành, trái nghề, vất vả nhưng không một ai kêu ca, từ chối, sẵn sàng nhận và hoàn thành tốt.

Bước vào năm 1978, Công ty Gang thép phát động phong trào “*Đồng khởi thi đua xã hội chủ nghĩa*” phấn đấu hoàn thành vượt mức kế hoạch năm, lập thành tích chào mừng kỷ niệm 15 năm Ngày truyền thống công nhân Gang thép (29/11/1963 - 29/11/1978).

Khí thế thi đua càng sôi nổi hơn khi đầu tháng 2/1978, Thủ tướng Phạm Văn Đồng đã về thăm Công ty, đến tận các cơ sở sản xuất chính, các công trình trọng điểm của Công ty trong đó có công trình Xưởng Cán thép Lưu Xá để động viên tinh thần làm việc hăng say, khấn trương của cán bộ, công nhân viên và các chuyên gia.

Là một trong những mục tiêu chính của Công ty, từ tháng 4/1978, Công ty Gang thép Thái nguyên và Công ty Xây lắp Luyện kim phối hợp mở chiến dịch hoàn thành đợt một kế hoạch xây lắp Xưởng Cán thép Lưu Xá mang tên “*Thép cán tháng Năm lịch sử*” lập thành tích chào mừng các ngày kỷ niệm trong tháng Năm và Đại

hội lần thứ tư Công đoàn Việt Nam. Cán bộ, công nhân viên Xưởng Cán thép Lưu Xá hưởng ứng Chiến dịch bằng việc tiếp tục hoàn thiện công tác chuẩn bị sản xuất theo đúng kế hoạch. Được cấp trên giao nhiệm vụ trực tiếp lắp đặt hệ thống thiết bị của Xưởng, Công ty đã huy động lực lượng của 14 đơn vị trực tiếp sản xuất và 8 đơn vị phục vụ để làm nhiệm vụ vận chuyển và lắp đặt trên 6.000 tấn kết cấu kim loại và thiết bị, máy móc trong đó có nhiều thiết bị siêu trường, siêu trọng; xây hàng ngàn mét khối gạch chịu lửa; hiệp đồng chặt chẽ trong rất nhiều công việc hoàn chỉnh công trình và chuẩn bị sản xuất. Nhiều cán bộ, công nhân các đơn vị thi công và của Xưởng, do yêu cầu công việc đã ngày đêm lăn lộn bám sát công trình, ăn ngủ tại hiện trường làm việc liên tục hai, ba ca liền.

Quá trình tiến hành chiến dịch cũng là quá trình xây dựng cung cách làm ăn đại công nghiệp, đấu tranh kiên quyết với những biểu hiện làm bừa, làm ẩu để đảm bảo chất lượng; nhiều công việc làm xong nhưng không đạt yêu cầu phải dỡ ra làm lại. Ví dụ như việc đơn vị thi công phải đục phá bê - tông mác cao, sửa chữa hàng trăm chiếc bu-lông cọc máy bị lệch tâm, có thể nói đây là bài học thực tiễn sinh động của đơn vị bạn giúp cho

công tác điều hành và quản lý của Xưởng khi đưa nhà máy vào sản xuất cần chặt chẽ và chính xác hơn.

Thông qua thi đua, đã có hàng trăm sáng kiến cải tiến kỹ thuật của cán bộ, công nhân viên ở các đơn vị nhằm khắc phục khó khăn, thử thách, đẩy nhanh tiến độ, tăng năng xuất lao động và làm lợi về kinh tế. Đối với công việc chuẩn bị sản xuất, Xưởng đã có nhiều sáng tạo, lựa chọn được phương án tối ưu, nhất là khi có những biến động theo chiều hướng xấu đi nguồn viện trợ của nước ngoài. Có lúc tiến độ thi công có nguy cơ bị chậm lại, nên mọi công việc về thi công xây lắp và chuẩn bị sản xuất đều phải kịp thời điều chỉnh với phương châm tự lực cánh sinh, chủ động ứng phó với mọi tình huống, quyết tâm bảo đảm mục tiêu ra sản phẩm thép cán đúng tiến độ kế hoạch.

Sau nhiều lần chỉnh sửa, phương án chuẩn bị sản xuất của Xưởng đã được trình Công ty, các Bộ và Ngành chủ quản liên quan, đến tháng 10/1977, Bộ Cơ khí và Luyện kim chính thức phê duyệt. Đây là kết quả bước đầu rất quan trọng. Ngay sau đó một tháng, toàn bộ văn phòng của Xưởng đã được chuyển từ khu tập thể

ở đồi M ra khu nhà tạm cạnh nhà máy để chỉ đạo được kịp thời và thuận tiện hơn.

Căn cứ phương án được duyệt, Xưởng triển khai biên chế tổ chức, hình thành bộ máy quản lý và các bộ phận trực tiếp sản xuất. Đến quý I/1978, số cán bộ, công nhân viên của Xưởng đã lên tới 961 người (Trong đó có 50 kỹ sư, 115 cán bộ trung cấp, 89 công nhân kỹ thuật bậc 4, bậc 5) Đại bộ phận lực lượng công nhân công nghệ đã qua đào tạo ở các cơ sở trong nước và nước ngoài và được thực tập tay nghề.

Về bộ máy quản lý: Lãnh đạo Xưởng có 3 đồng chí, đồng chí Nguyễn Viết Thường - Quyền Xưởng trưởng; đồng chí Trần Khắc Giang - Xưởng phó sản xuất; đồng chí Nguyễn Văn Trạc - Xưởng phó kỹ thuật.

Xưởng có 9 ban chức năng: Kế hoạch, Điều độ sản xuất, Kế toán - Thống kê, Cung cấp, Lao động - tiền lương, Kỹ thuật An toàn, Thiết bị, Kiểm tra - Kỹ thuật, Hành chính và 3 bộ phận phục vụ: Y tế, Nhà ăn, Giữ trẻ.

Các đơn vị sản xuất và phục vụ sản xuất của Xưởng gồm có: 3 ca cán lò; 3 ca tinh chỉnh; Phân xưởng cơ điện



*Một phiên họp của Đảng uỷ Xưởng
thời kỳ đầu thành lập tại Khu Nhà tạm*



và 3 bộ phận: Cầu trục; Kiểm tra chất lượng và vận chuyển.

Về tổ chức Đảng, đoàn thể: Đảng bộ Xưởng có 7 chi bộ và 80 đảng viên; Đảng bộ đã họp Đại hội lần thứ nhất cuối năm 1978 bầu cấp uỷ gồm 9 thành viên, do đồng chí Trần Chí Lưu làm Bí thư; Đoàn TNCS Hồ Chí Minh do đồng chí Nguyễn Công Lệ làm Bí thư; Tổ chức công đoàn do đồng chí Trần Văn Cầm làm thư ký.

Ngày 7/3/1978, các đồng chí lãnh đạo Xưởng đã họp với đoàn chuyên gia Trung Quốc để cùng thống nhất kế hoạch chạy thử và đưa Xưởng vào sản xuất. Cụ thể: Ngày 1/4/1978 chạy thử không tải; từ ngày 1/5/1978 chạy thử có tải máy cán 650 số 1 (máy tạo phôi). Lãnh đạo Xưởng đã phân công nhiệm vụ cho đồng chí Nông Văn Nghinh - Trưởng ban kỹ thuật lập phương án chạy thử về kỹ thuật công nghệ; đồng chí Đoàn Công Triệu và đồng chí Nguyễn Thế Truyền lập phương án chạy thử toàn bộ thiết bị; đồng chí Đặng Văn Sứ - Chủ nhiệm điều độ điều hành sản xuất thử không tải và có tải.

Trước khi vào sản xuất, Xưởng tổ chức cho tất cả CBCNV trực tiếp tham gia sản xuất thử học tập lại quy trình, quy phạm kỹ thuật, quy trình an toàn người và

thiết bị, tất cả đều phải kiểm tra kết quả nhận thức và thực tập thao tác tại hiện trường.

Do thiết bị về chậm, tiến độ lắp đặt có thay đổi so với kế hoạch. Cụ thể ngày 3/4/1978, lãnh đạo Xưởng đã thống nhất kế hoạch sản xuất thử tuyến cán phôi; Ngày 15/5/1978 nhận bàn giao toàn bộ thiết bị cán thép; Ngày 18/5/1978, tổ chức diễn tập chạy thử cục bộ; ngày 19/5/1978, diễn tập chạy thử có tải nhẹ máy cán phôi bằng hình thức cán nguội, phôi cán là nhôm thỏi. Từ ngày 24 đến 29/5/1978, tiến hành sấy lò.

Càng gần đến ngày đưa Xưởng vào sản xuất, không khí làm việc tại hiện trường càng sôi động, nhộn nhịp. Để có đủ sức khoẻ đi vào sản xuất, Công ty quyết định cho Xưởng được nâng mức ăn bồi dưỡng cho cán bộ, công nhân viên trong 15 ngày. Công tác tuyên truyền, giáo dục chính trị động viên tư tưởng được triển khai đồng bộ từ trong tổ chức Đảng, các đoàn thể quần chúng và toàn thể cán bộ, công nhân viên nhằm tạo sự phấn khởi và quyết tâm cao. Từ khu vực cơ quan đến khu vực xưởng máy cờ, biểu ngữ được treo rợp trời, tung bùng như ngày hội.

Sau hơn 5 ngày (136 giờ) sấy lò, nhiệt độ nung phôi nâng dần và đạt tới 1300⁰C đủ điều kiện để sản xuất.

Đúng 15 giờ 40 phút ngày 30/5/1978 thổi thép phôi 146 x 146 đầu tiên được cán từ thổi thép số 5 nặng 630kg của Xưởng Luyện thép Lưu Xá đúc đã rục rờ rời khỏi dàn cán thô sau 3 lần cán an toàn, thuận lợi trước sự chứng kiến và tiếng vỗ tay hoan hô vang dội của cán bộ, công nhân viên có mặt tham gia sản xuất thử. Toàn bộ dây chuyền sản xuất do cán bộ, công nhân kỹ thuật của Xưởng đảm nhiệm vận hành, chuyên gia đứng quan sát. Việc cán thử thép phôi thành công là một sự kiện đánh dấu sự trưởng thành bước đầu của Xưởng, của đội ngũ cán bộ công nhân viên ngành cán còn rất non trẻ. Từ giờ phút này, Xưởng cán thép Lưu Xá từ máy cán thô trở lại đã đi vào hoạt động, dây chuyền sản xuất gang thép ở khu vực Lưu Xá của Công ty bắt đầu khép kín.

Xưởng vào sản xuất được 2 ngày thì ngày 2/6/1978, các chuyên gia nước ngoài rút về nước, theo đó nguồn viện trợ cũng bị ngừng. Một khó khăn, thử thách mới lại ập đến.

Nhờ lường trước được tình hình, với tinh thần chủ động sáng tạo, ý thức tự lực tự cường, cán bộ, công nhân

viên Công ty Gang Thép và Xưởng cán thép Lưu Xá đã không chùn bước, kiên cường đứng vững, sáng tạo tìm tòi các giải pháp để duy trì sản xuất và quan trọng hơn là có sản phẩm thép cán thương phẩm. Công tác nghiên cứu, ứng dụng các giải pháp kỹ thuật và chế thử sản phẩm được đẩy mạnh. Do bị cắt nguồn viện trợ nên nguồn trục cán không có, và như vậy sẽ không thể có sản phẩm thép hình và thép tròn. Vì thế, việc nhanh chóng nghiên cứu tự chế tạo trục cán thép bằng nguyên liệu trong nước là nhiệm vụ cấp bách được Công ty và Xưởng ưu tiên hàng đầu. Trên tinh thần đó, đồng chí Hoàng Bình, Tổng Giám đốc Công ty đã giao nhiệm vụ cho Xưởng Cơ khí nghiên cứu chế tạo thử nghiệm trục cán thép hình cỡ lớn $\Phi 840\text{mm}$ bằng thép Y 10A, trục cán $\Phi 680\text{mm}$ bằng gang cầu và đồng bộ các phụ kiện khác để đưa công nghệ cán thép hình của Xưởng vào sản xuất. Sau nhiều lần thử nghiệm, ngày 28/8/1978, Xưởng Cơ khí đã đúc và chế tạo thành công 3 trục cán $\Phi 840\text{mm}$ đầu tiên cung cấp cho Xưởng chạy thử, chuẩn bị cho việc cán sản phẩm thép hình.

Với thành công bước đầu này, về cơ bản nguồn trục cán đã được khai thông. Có trục cán, Xưởng tiến hành



Toàn cảnh Nhà máy thời kỳ đầu



Đồng chí Hoàng Bình - Tổng Giám đốc và các đồng chí lãnh đạo Công ty đang xem phối trục cán $\Phi 840\text{mm}$ do Công ty tự chế tạo

chạy thử không tải và có tải toàn bộ hệ thống từ dàn cán thô đến dàn cán tinh trong hoàn cảnh không có chuyên gia hướng dẫn. **Đúng 4 giờ 30 phút ngày 29/11/1978, Xưởng đã cán thành công thép hình U120 bằng trực cán tự chế tạo, đánh dấu sự mở đầu giai đoạn sản xuất các sản phẩm thép mang tên Công ty Gang thép Thái Nguyên đáp ứng yêu cầu của nền kinh tế quốc dân.** Sự kiện này là món quà của đội ngũ cán bộ, công nhân viên Xưởng Cán thép Lưu Xá chào mừng kỷ niệm 15 năm Ngày truyền thống công nhân Gang thép và được chọn là **Ngày truyền thống hàng năm của Xưởng Cán thép Lưu Xá (nay là Nhà máy Cán thép Lưu Xá).**

Tính đến 20/12/1978, Xưởng đã cán được 1.600 tấn thép hình U120; ngoài ra còn cán thép dẹt, thép tròn $\Phi 50\text{mm}$. Cũng trong năm này, mặc dù mới đi vào sản xuất nhưng Công ty đã quyết định giao cho Xưởng thực hiện thí điểm phương án quản lý một cấp cùng với Xưởng Luyện gang và Xưởng Luyện thép.

Những kết quả bước đầu của xưởng trong những tháng cuối năm 1978 đã góp phần cùng toàn Công ty hoàn thành kế hoạch cả năm trước thời hạn 1 tháng 3 ngày.

Niềm vui trước kết quả đạt được trong năm 1978 chưa được bao lâu thì từ ngày 17/2/1979 đến 05/3/1979, cuộc chiến tranh biên giới phía Bắc đã nổ ra. Đảng uỷ Xưởng đã ra Nghị quyết xác định: *"Đẩy mạnh sản xuất, giữ vững và từng bước ổn định đời sống cán bộ, công nhân viên; nêu cao ý thức cảnh giác, sẵn sàng chiến đấu bảo vệ Tổ quốc"*.

Nếp sống thời chiến lại được khôi phục. Nhiều cán bộ, công nhân viên của Xưởng đã hăng hái tình nguyện gia nhập quân đội tham gia chiến đấu bảo vệ biên cương của Tổ quốc. Trong 2 đợt tuyển quân, Xưởng vinh dự có 32 cán bộ, công nhân được gia nhập quân đội thuộc Tiểu đoàn 15 và Tiểu đoàn Chi Lăng chiến đấu ở các tỉnh biên giới phía Bắc (2 tiểu đoàn này có 696 sỹ quan và chiến sỹ là cán bộ, công nhân gang thép). Các đồng chí của Xưởng đã cùng đơn vị chiến đấu dũng cảm, hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ được giao; đặc biệt đồng chí Triệu Quang Thảo - công nhân cán thép - quê ở tỉnh Hải Hưng đã anh dũng chiến đấu và hy sinh tại mặt trận. Ngoài ra, Xưởng còn cử hàng chục cán bộ, công nhân trong lực lượng tự vệ gia nhập Trung đoàn Quyết Thắng (gồm 1.500 cán bộ, công nhân viên Gang thép) tham gia

xây dựng tuyến phòng thủ biên giới phía Bắc trong thời gian 1 tháng.

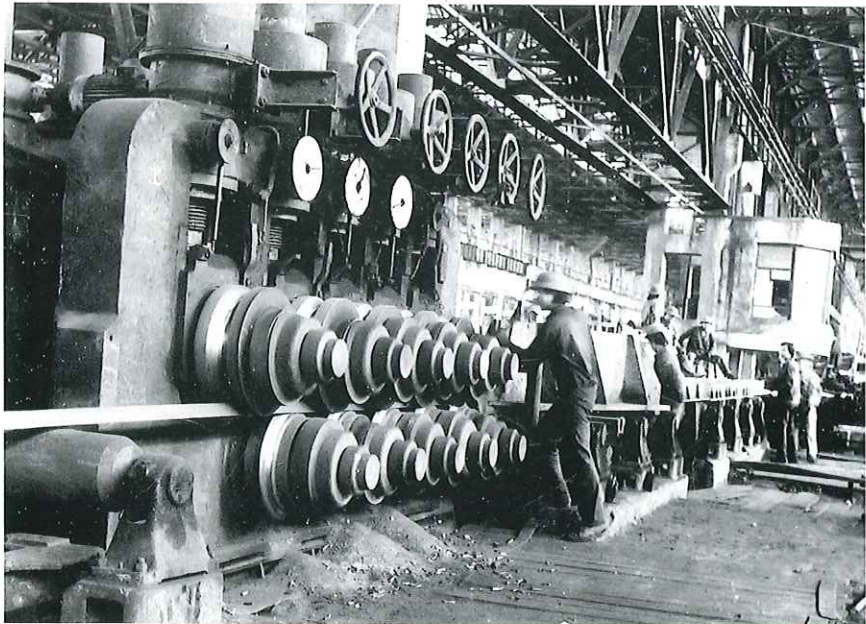
Để bảo đảm sản xuất và sẵn sàng chiến đấu tốt, thực hiện sự chỉ đạo của Công ty, Xưởng đã thành lập Tiểu đoàn tự vệ (trực thuộc Sư đoàn tự vệ Gang thép) gồm 438 cán bộ, chiến sỹ biên chế thành 4 đại đội. Tuy mới thành lập nhưng lực lượng tự vệ của Xưởng đã đạt kết quả tốt trong huấn luyện. Trong hội thao 3 môn quân sự phối hợp do Công ty tổ chức, đội đại biểu Tự vệ của Xưởng đã được xếp thứ Nhì.

Hưởng ứng cuộc vận động của Công ty, cán bộ, công nhân viên toàn Xưởng đã quyên góp được 250.000 đồng (giá trị tiền lúc bấy giờ) giúp đỡ đồng bào các tỉnh biên giới phía Bắc khắc phục hậu quả chiến tranh (trong đó có cán bộ, công nhân viên mỏ Măng-gan Cao Bằng - đơn vị thuộc Công ty).

Mặc dù bị ảnh hưởng của cuộc chiến tranh biên giới nhưng Xưởng vẫn chú ý chăm lo đời sống CNVC, củng cố nơi ăn, ở cho phù hợp tình hình mới. Phong trào tăng gia, chăn nuôi, đào ao thả cá để có nguồn lương thực, thực phẩm tại chỗ được đẩy mạnh ở từng Phân xưởng, bộ phận. Nhà ăn tập thể của Xưởng luôn cải tiến



Tổ cán Ka C - Cán lò do đồng chí Hà Sỹ Toàn làm tổ trưởng rút kinh nghiệm trước khi vào sản xuất



Nắn thẳng thép góc trên máy nắn kiểu trục $\Phi 600$ (Thời kỳ sản xuất thử)



Tiểu đoàn tự vệ của Xưởng điều hành tại cuộc mít tinh kỷ niệm 15 năm ngày Truyền thống CN Gang thép và ra mắt Sư đoàn tự vệ Gang thép (29/11/1978)



Một buổi luyện tập của Đại đội tự vệ cối 82 của Xưởng

nâng chất lượng bữa ăn chính và bữa ăn bồi dưỡng hiện trường phấn đấu bảo đảm nguồn Calo để cán bộ, công nhân đủ sức duy trì sản xuất. Các hoạt động văn hoá, thể thao được duy trì thu hút đông đảo CB, CNV tham gia nhất là ở khu tập thể (Xưởng có đội bóng đá, đội bóng chuyền, đội văn nghệ quần chúng) và là một trong những đơn vị có phong trào mạnh của Công ty. Xưởng còn có một phòng Thư viện có hàng trăm cuốn sách, báo và tạp chí, có ti - vi màn hình đen trắng sớm nhất so với các đơn vị trong Công ty góp phần nâng cao đời sống tinh thần của CB, CNV.

Với những cố gắng trên, năm 1979 Xưởng đã sản xuất được 37.372 tấn thép cán các loại, đạt 120% kế hoạch Công ty giao. Đã tự thiết kế và đưa vào sản xuất thành công nhiều loại thép đạt chất lượng cao như: Ray 24; thép góc 7,5; 6,3; thép dẹt 5x250; 10x250; thép tròn Φ 40, Φ 42, Φ 45 và Φ 130...

Kết quả của Xưởng đã góp phần cùng toàn Công ty đạt sản lượng 76.200 tấn thép cán, vượt 1,6% kế hoạch năm. Đúng như nhận xét của Hội đồng Chính phủ trong báo cáo tại lễ kỷ niệm 34 năm Ngày Quốc khánh 2/9/1979: "*Công ty Gang thép Thái Nguyên nêu cao tấm*

gương về tinh thần dám nghĩ, dám làm, khắc phục khó khăn về nguyên liệu, kỹ thuật, đã chế tạo được nhiều bộ trục cán thép và một số loại thép có chất lượng tốt, giá thành hạ ..."

Tiêu biểu cho phong trào thi đua của Xưởng trong thời kỳ này là 2 tổ: Tổ cán thép và Tổ cưa cắt thuộc ca 2 Công đoạn cán lò 2 năm liên tục (1978, 1979) đạt danh hiệu tổ lao động XHCN. Đây cũng là những tập thể đầu tiên của Xưởng đạt danh hiệu cao quý này. Toàn Xưởng có 7 chiến sỹ thi đua, trong đó có 4 chiến sỹ thi đua trong 2 năm liên tục (1978 - 1979) là các đồng chí Vũ Đình Duyên, Nguyễn Văn Lạng, Lê Đình Khương và Lê Minh Tường. Đảng bộ được công nhận là Đảng bộ trong sạch vững mạnh, các Đoàn thể Công đoàn, Đoàn Thanh niên CS Hồ Chí Minh được xếp loại A.

Có thể nói đó là những bước tiến đầu tiên rất đáng phấn khởi tạo đà để toàn Xưởng bước vào thời kỳ mới - thời kỳ sản xuất ổn định trong bối cảnh cả nước hoà bình cùng đi lên chủ nghĩa xã hội.

Chương III
HOẠT ĐỘNG SẢN XUẤT - KINH DOANH
TRONG THỜI KỲ CẢ NƯỚC CÙNG ĐI LÊN CNXH
(1980 - 1985)

Bước vào năm 1980, bên cạnh những thuận lợi cơ bản là đất nước hoà bình nhưng do hậu quả của chiến tranh và thiên tai, đời sống của nhân dân - nhất là cán bộ, công nhân viên và lực lượng vũ trang gặp nhiều khó khăn, mức sống giảm sút. Nông dân ở một số vùng Nhà nước phải cứu đói. Hoạt động sản xuất kinh doanh của Công ty và của Xưởng cũng vì thế bị ảnh hưởng.

Theo mô hình quản lý mới, từ tháng 1 năm 1980, Công ty được đổi tên thành Xí nghiệp Liên hợp Gang thép Thái Nguyên. Ngay từ những ngày đầu năm (từ 25-27/1/1980) Đảng bộ XNLH đã họp Đại hội lần thứ VI quyết định nhiệm vụ năm 1980 của toàn XNLH là *phấn đấu sản xuất 60.000T thép cán (trong đó có 2.500T thép dây)*. Và, để phù hợp với tình hình khó khăn của đất nước, Đại hội đề ra trong 2 năm 1980 - 1981 "*Phát triển sản xuất nghề phụ nhằm tận dụng lao động, thiết bị và phế liệu, phế phẩm để sản xuất những sản phẩm ngoài kế hoạch đáp ứng một phần hàng hoá tiêu dùng*

cho nhân dân và góp phần cải thiện đời sống cán bộ, công nhân".

Thực hiện Nghị quyết của Đại hội và chào mừng kỷ niệm 50 năm Ngày thành lập Đảng 3/2, nhằm tạo khí thế ngay từ đầu năm, Xưởng đã đưa công trình cán phôi cuộc bàn mang tên "*Mừng Đảng quang vinh tròn 50 tuổi*" do Công ty và Xưởng phối hợp tự thiết kế, chế tạo thiết bị và lắp đặt vào sản xuất. Cán bộ kỹ thuật và công nhân của Xưởng đã thiết kế và cán thử thành công nhiều mặt hàng mới như: thép góc L7,5; 6,5; 5,6...; thép dẹt 10x250, 10x200, 5x100, 2x100 v.v... Về sản xuất chính, Xưởng ưu tiên tới mức cao nhất các điều kiện để duy trì sản xuất ổn định.

Sau hơn một năm sản xuất, năng lực vận hành dây chuyền công nghệ cán của cán bộ, công nhân kỹ thuật trong Xưởng đã bước đầu quen dần và thành thục hơn, ít xảy ra sự cố nhưng khó khăn về thiếu dầu nặng và thép thổi luôn luôn gây căng thẳng trong việc điều hành sản xuất, bố trí lao động. Số ngày tạm ngừng sản xuất để chờ nguyên, nhiên liệu cứ tăng dần, thu nhập tiền lương của cán bộ, công nhân viên giảm sút, tư tưởng băn khoăn, lo lắng phát sinh. Trước tình hình đó, Xưởng đã đề ra nhiều biện pháp khắc phục mà trước hết là ổn định



Những năm thời bao cấp để tạo công ăn việc làm Xưởng tận dụng phế liệu để tổ chức sản xuất phụ gồm các mặt hàng dân dụng như: Hàn sơn hoa cửa sổ (ảnh trên), hàn kết cấu thép xây dựng, gia công cắt thép trên máy cắt nguội 200T ... (ảnh dưới)



tư tưởng, phát huy tính năng động, sáng tạo của cả đội ngũ. Nhiều sáng kiến cải tiến kỹ thuật đã được đề xuất và áp dụng có hiệu quả, nhất là những sáng kiến cải tiến nhằm giảm tiêu hao điện năng dẫu, thỏi (năm 1980 toàn Xưởng có 62 sáng kiến, cải tiến). Nhờ đó, kết thúc năm 1980 Xưởng đã sản xuất được 17.122 tấn thép cán, đạt 101% kế hoạch giao.

Cùng với sản xuất chính, Xưởng tổ chức lực lượng sản xuất vật liệu xây dựng, hàng kết cấu dân dụng như sen hoa cửa sổ và một số sản phẩm tiêu dùng khác từ nguồn phế liệu, phế thải phục vụ nhu cầu nội bộ và thị trường vừa tạo thêm việc làm vừa thêm thu nhập cho cán bộ, công nhân viên. Tháng 11/1980 theo điều động của XNLH, Xưởng đã cử 300 cán bộ, công nhân tham gia công trình khơi sâu kênh dẫn nước Hồ Núi Cốc. Mặc dù công việc đột xuất, chủ yếu làm bằng thủ công vất vả, nặng nhọc, nhưng anh chị em làm việc hăng hái, hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ. Nhằm giảm bớt khó khăn về lương thực, thực phẩm, Xưởng tiếp tục đẩy mạnh phong trào tăng gia, chăn nuôi, đào ao thả cá... phấn đấu bảo đảm chỉ tiêu của XNLH đề ra là mỗi CNVC tự túc 1

tháng lương thực. Từ 15/8/1980 Xưởng thực hiện bữa ăn giữa ca cho CNVC không phải trả tiền.

Năm 1981, tình hình SXKD của XNLH và của Xưởng không cải thiện được mấy. Vật tư, tiền vốn, than, dầu, điện, phụ tùng thay thế ... vẫn thiếu nghiêm trọng. Một số đơn vị đã phải ngừng sản xuất hoặc sản xuất gián đoạn dẫn tới số CNVC thiếu việc làm ngày càng tăng. Theo tính toán của XNLH, chỉ tính riêng giá trị thiệt hại do ngừng sản xuất vì thiếu dầu ở Nhà máy Luyện cán thép Gia Sàng và Xưởng Cán thép Lưu Xá đã lên tới 7.252.000đ (giá trị tiền lúc bấy giờ). Do đó, năm 1981, Xưởng chỉ sản xuất được 8.141 tấn thép cán bằng trên 47% của năm 1980.

Trước thực trạng sản xuất - kinh doanh của XNLH Gang thép suy giảm nghiêm trọng, ngày 16/12/1981 Hội đồng Bộ trưởng (Nay là Chính phủ) đã ra Quyết định số 155/HĐBT về việc "*Cải tiến quản lý và khôi phục sản xuất ở XNLH Gang thép Thái Nguyên*" nhằm chuyển XNLH Gang thép Thái Nguyên thành một đơn vị sản xuất kinh doanh XHCN, nâng cao trình độ về tổ chức sản xuất và quản lý, tính chủ động và tự chịu trách nhiệm về kế hoạch và kết quả sản xuất kinh doanh gắn

liên với các biện pháp về khoa học - kỹ thuật, về quản lý, áp dụng các đòn bẩy kinh tế; kết hợp hài hoà 3 lợi ích; phát huy vai trò và mở rộng quyền hạn của Tổng Giám đốc nhằm đạt mục tiêu: Khôi phục sản xuất, nâng dần sản lượng thép cán hàng năm và nâng mức thu nhập bình quân của CNVC gắn với hiệu quả sản xuất - kinh doanh.

Quyết định 155 ra đời trên cơ sở Hội đồng Bộ trưởng đã xem xét "*Bản Kiến nghị cải tiến quản lý, chuyển XNLH Gang thép Thái Nguyên thành một đơn vị sản xuất - kinh doanh XHCN...*" Đó cũng là nội dung cơ bản của phương án "Lấy thép nuôi thép" do đồng chí Hoàng Bình - Nguyên Tổng Giám đốc XNLH Gang thép khởi thảo, được Đảng uỷ XNLH và đội ngũ cán bộ chủ chốt tham gia ý kiến nhiều lần.

Quyết định 155 của Hội đồng Bộ trưởng không chỉ mở ra hướng đi và cách làm ăn mới cho XNLH, thể hiện sự tin tưởng đối với vai trò và khả năng sáng tạo của đội ngũ CB,CNV Gang thép mà còn là một luồng gió mới thổi bùng ngọn lửa của lòng quyết tâm, tinh thần cách mạng tiến công của toàn thể cán bộ, công nhân XNLH Gang thép Thái Nguyên và Xưởng Cán thép Lưu Xá.

Chỉ trong 2 năm đầu thực hiện Quyết định 155 (1982 - 1983) bằng mọi nguồn lực XNLH đã đầu tư xây dựng mới 20 công trình, sản xuất được 33 sản phẩm mới, có sản phẩm xuất khẩu; trong đó Xưởng cũng có một số công trình, sản phẩm mới như: Phân xưởng Cờ lê xuất khẩu công suất 1,5 triệu chiếc/năm; phân xưởng kéo dây số 1 công suất 3000T/năm, phân xưởng kéo dây số 2 công suất 5000T/năm; máy cán phôi cuốc bàn v.v. Nhờ sự quan tâm của cấp trên, các bộ ngành và địa phương những khó khăn về điều kiện sản xuất, về nguồn nguyên, nhiên liệu, tiền vốn được tháo gỡ từng bước. Các giải pháp nhằm giảm tiêu hao điện, dầu, thối được thực hiện quyết liệt gắn với trách nhiệm và quyền lợi của người lao động đã thúc đẩy tăng năng suất lao động; tiết kiệm chi phí sản xuất. Việc cải tiến quản lý, áp dụng các đòn bẩy kinh tế, đề cao vai trò, trách nhiệm của người đứng đầu đơn vị, phân xưởng, ca, tổ được lãnh đạo Xưởng triển khai thực hiện nghiêm túc. Dưới sự lãnh đạo của Đảng bộ, các đoàn thể Công đoàn, Đoàn Thanh niên đã có sự phối hợp đồng bộ phát động các phong trào thi đua trong CNVC như: Ngày lao động cộng sản; thao diễn kỹ thuật; liên kết thi đua; phong trào tiến quân

vào khoa học, kỹ thuật; phong trào phát huy sáng kiến, cải tiến kỹ thuật; thi chọn thợ giỏi; nhận công trình, việc làm mang tên Thanh niên v.v. đã tạo cho Xưởng có những khởi sắc mới.

Từ cuối năm 1982 trở đi, Xưởng được đổi tên thành Xưởng Cán thép 650, tình hình sản xuất kinh doanh của XNLH và của Xưởng đã khá dần lên, sản phẩm thép cán tăng 1,7 lần và thép dây tăng 3,5 lần so với năm 1981. Năm 1982, Xưởng sản xuất được 19.283 tấn thép cán, vượt 27% kế hoạch giao đến năm 1984 đã nâng lên 23.654 tấn và năm 1985 đạt 24.605 tấn vượt 4% kế hoạch. Trong thời gian này, lần đầu tiên Xưởng có sản phẩm thép phối vuông 100x100 tham gia vào mặt hàng xuất khẩu của XNLH, mở ra cơ hội mới về mở rộng thị trường.

Thực hiện chủ trương của XNLH, bên cạnh kế hoạch sản xuất chính, bắt đầu từ năm 1982, Xưởng xây dựng kế hoạch sản xuất phụ với quy mô lớn hơn trước nhằm tận dụng nguồn phế liệu, phế thải; năng lực thiết bị chưa dùng hết và số lao động dôi dư tương đối do ngừng sản xuất tạm thời vì thiếu nguyên, nhiên liệu để sản xuất các sản phẩm tiêu dùng phục vụ đời sống dân sinh. Xưởng đã cùng với các cơ quan chức năng của XNLH



Đại hội đại biểu Đảng bộ Xưởng lần thứ IV



*Một số đồng chí cán bộ chủ chốt của Xưởng
giai đoạn 1984 - 1989*

thiết kế, chế tạo, lắp đặt phân xưởng cán 200 và 300 nhằm tận dụng nguồn phôi trung gian để cán các loại thép cỡ nhỏ $\Phi 6$, $\Phi 8$, phôi cuốc bàn, tổ chức sản xuất định v.v... tạo thêm việc làm và cải thiện một bước đời sống CNVC.

Về mặt quản lý, thực hiện Nghị quyết 8 của Ban Chấp hành TW Đảng khoá V (6/1985) về "*Xóa quan liêu, bao cấp, thực hiện quyền tự chủ sản xuất - kinh doanh của các đơn vị kinh tế*" và thí điểm cơ chế của Quyết định 155 HĐBT cho phép, XNLH đã phân cấp cho Xưởng quyền tự quyết định về kế hoạch, kỹ thuật, vật tư, lao động và tài chính nhằm tiếp tục phát huy tính chủ động sáng tạo, tự chịu trách nhiệm của Xưởng tiến tới từng bước loại bỏ cơ chế bao cấp. Đây là nhân tố thuận lợi rất quan trọng, một động lực mới thúc đẩy sản xuất kinh doanh phát triển có hiệu quả cao. Chính vì lẽ đó, Nghị quyết của Đảng uỷ Xưởng đã xác định: "*Lấy kế hoạch là trọng tâm, kỹ thuật là then chốt, tập trung đẩy mạnh công tác nghiên cứu những đề tài chế thử sản phẩm mới, chỉ đạo từng bước thực hiện khoán sản phẩm*

cho các đơn vị. Hàng tháng tiến hành giao, xét duyệt kế hoạch sản xuất, thực hiện quy chế thưởng, phạt nghiêm minh; tăng quyền hạn cho người đứng đầu và phát huy tinh thần chủ động của các đơn vị. Quan tâm tổ chức tốt công tác thống kê phân tích số liệu hạch toán trong sản xuất, lập các định mức kinh tế kỹ thuật tiên tiến".

Theo tinh thần đó, Xưởng thực hiện trả lương theo sản phẩm, khuyến khích các giải pháp tìm kiếm vật tư, phụ tùng, bị kiện thay thế để duy trì sản xuất; biện pháp giảm tiêu hao, hạ giá thành. Đồng thời về quản lý lao động, Xưởng xây dựng chức trách, nhiệm vụ của từng bộ phận, từng chức danh qua đó xác định biên chế cho phù hợp theo hướng thu gọn đầu mối, tinh giảm lao động. Đến năm 1985, Xưởng chỉ còn 8 phòng, ban chức năng và 7 Phân xưởng, bộ phận (so với năm 1980 giảm được 5 đầu mối) và 600 CB,CNV (giảm 250 người so với năm 1980).

Nói chung, trong suốt thời gian 6 năm (từ 1980 - 1985) nhất là từ khi có Quyết định 155 của Hội đồng Bộ trưởng - tuy còn phải vật lộn với nhiều khó khăn, thử

thách về điều kiện sản xuất kinh doanh và đời sống nhưng trình độ quản lý, điều hành sản xuất, trình độ tay nghề của cán bộ, công nhân viên toàn Xưởng đã được nâng lên một bước, tính năng động sáng tạo khá hơn. Số thợ giỏi và sáng kiến cải tiến kỹ thuật ngày càng tăng (Từ năm 1980 đến năm 1985 toàn Xưởng có 522 sáng kiến cải tiến kỹ thuật) đã góp phần nâng cao năng suất, hạ giá thành, 6 năm liên tục Xưởng hoàn thành vượt mức kế hoạch từ 1 đến 53%.

Sản xuất được duy trì và đi lên làm cho đời sống của CNVC có những chuyển biến tích cực. Bên cạnh bữa ăn ca không phải trả tiền, thu nhập của người lao động đã khá hơn. Xưởng còn quan tâm chăm lo công tác bảo vệ sức khoẻ, an toàn lao động, điều kiện làm việc, củng cố khu nhà ở tập thể và gia đình CNVC. Bước đầu xưởng tổ chức cho CNVC đi tham quan, nghỉ mát, nghỉ dưỡng sức bệnh nghề dù số lượng còn khiêm tốn do quỹ phúc lợi còn eo hẹp. Các hoạt động văn hoá, văn nghệ, thể thao được đẩy mạnh... góp phần làm dịu bớt những ưu tư, lo lắng trước những khó khăn, những nguy cơ về sự tồn tại của XNLH Gang thép Thái Nguyên và của Xưởng.

Đương đầu với khó khăn, thử thách đã xuất hiện những nhân tố tiên tiến. Hàng năm bình quân toàn xưởng có 65% CNVC đạt danh hiệu lao động tiên tiến, có 59 chiến sỹ thi đua từ 1 đến 6 năm liên tục (trong đó: chiến sỹ thi đua 6 năm liên tục có 2 đồng chí là Lê Minh Tường - Quản đốc và Lý Văn Thắng - Phó Quản đốc; có 10 chiến sỹ thi đua 5 năm liên tục là các đồng chí: Lê Văn Bông, Hoàng Văn Phán, Võ Công Bình, Lê Nguyên Cường, Lý Bá Thành, Đào Văn Luý, Hoàng Đại Phóng, Hà Văn Mạnh, Đào Mạnh Quỳnh, Phạm Văn Tạng). Về tập thể, Xưởng có 22 tổ đạt danh hiệu Tổ lao động xã hội chủ nghĩa từ 1 đến 7 năm liên tục (trong đó: 7 năm liên tục có 1 tổ là Tổ cán thép ca 2 cán lò; 6 năm liên tục có 2 Tổ là tổ lái máy ca 1 cán lò và Tổ cửa cắt ca 2 cán lò; 4 năm liên tục có 3 tổ).

Tóm lại, kết quả bước đầu trong quá trình XNLH và Xưởng thực hiện thí điểm cơ chế quản lý mới, lấy hạch toán kinh tế làm cơ sở để đánh giá hiệu quả sản xuất kinh doanh, để tồn tại và phát triển với những quy định đặc thù được Hội đồng Bộ trưởng cho phép, tuy còn

bổ ngữ, hạn chế và tồn tại, nhưng đã đem lại cho XNLH, cho Xưởng và cho đội ngũ những chuyển biến tích cực, những bài học kinh nghiệm quý giá để củng cố lòng tin, vững bước trên những chặng đường tiếp theo duy trì và phát triển sự nghiệp sản xuất nhiều gang thép tốt cho Tổ quốc.

Chương IV

PHÁT HUY NỘI LỰC, ĐẦU TƯ CHIỀU SÂU, PHÁT TRIỂN SẢN XUẤT - KINH DOANH THEO ĐƯỜNG LỐI ĐỔI MỚI CỦA ĐẢNG (1986 - 2008)

1- Từng bước tiếp cận cơ chế quản lý mới, sản xuất - kinh doanh gắn với thị trường

Từ năm 1986, cùng với toàn XNLH Gang thép, cán bộ, công nhân viên Xưởng Cán thép 650 phấn khởi bước vào thời kỳ phát triển mới theo tinh thần đường lối đổi mới toàn diện mà Đại hội lần thứ VI của Đảng đã đề ra. Nghị quyết Đại hội VI đã mở ra bước ngoặt trong sự nghiệp xây dựng CNXH ở nước ta, tạo động lực mới cho sự phát triển kinh tế - xã hội của cả nước, cho hoạt động sản xuất - kinh doanh của các đơn vị kinh tế cơ sở.

Quán triệt đường lối đổi mới của Đảng, Nghị quyết Đại hội Đảng bộ XNLH Gang thép lần thứ VIII đã đề ra mục tiêu định hướng "*Vận dụng sáng tạo, thích hợp hơn nữa đường lối đổi mới của Đảng theo phương châm Đi lên bằng kết quả lao động của mình là chính, bằng những tiến bộ kỹ thuật kết hợp với trình độ quản lý dần được nâng cao làm cho sản xuất hiện có phát huy đến*

mức cố gắng nhất, hiệu quả năm sau cao hơn năm trước". XNLH đã triển khai một loạt biện pháp tập trung mọi nguồn lực để sửa chữa, khôi phục và xây dựng mới một số công trình để khai thác tiềm năng nội lực, tích cực ứng dụng công nghệ mới, tăng sản lượng gang, thép bình quân 10%/năm. Riêng đối với Xưởng, lãnh đạo đặt quyết tâm và xây dựng kế hoạch nhằm duy trì sản xuất ổn định trong điều kiện nguồn cung ứng vật tư, nguyên nhiên liệu còn khó khăn, cố gắng bảo đảm dây chuyền sản xuất ổn định, giảm sự cố, giảm tiêu hao, hạ giá thành. Nhờ đó, năm 1986 sản lượng thép cán đạt khá (20.843 tấn), vượt kế hoạch 3%. Đáng chú ý, nhờ có cơ chế mới, năng suất lao động cũng tăng lên rõ rệt. Sản lượng thép cán từ 380T/ngày đã nâng lên 490T/ngày; tiêu hao kim loại từ 1,1T giảm xuống còn 1,08T/TSP; dầu nặng từ 90 - 100 kg/TSP giảm xuống còn 80 - 85kg/TSP.

Năm 1987, 1988 tình hình cung ứng nguyên, nhiên vật liệu vẫn khó khăn và diễn biến phức tạp nên kết quả sản xuất của Xưởng các năm này không cao (năm 1987 đạt 19.736T thép cán bằng 101%KH; năm 1988 đạt 14.616T thép cán bằng 103%KH). Năm 1989 việc cung

ứng phôi thổi, dầu, điện đã khá dần lên, nên việc sản xuất của Xưởng bốt căng thẳng, sản lượng thép cán đạt cao (33.354T). Đặc biệt, tại thời điểm này lần đầu tiên XNLH Gang thép có sản phẩm xuất khẩu sang thị trường các nước Đông Nam Á, trong đó phần lớn số thép cán được sản xuất tại Xưởng.

Nét đáng chú ý là trong thời kỳ này, việc ứng dụng tiến bộ kỹ thuật, phát huy sáng kiến, cải tiến kỹ thuật đều tập trung vào việc cải tạo nâng hiệu quả thiết bị, giảm tiêu hao, tìm sản phẩm mới v.v... Xưởng đã cải tạo lò nung $\Phi 200$, $\Phi 300$ và đưa vào sản xuất có hiệu quả; đã sản xuất thành công thép cán $\Phi 6,5$ từ phôi liệu mới (rãnh rớt trung tâm) và nghiên cứu, chế tạo 2 máy dập đinh tự động, vừa giảm cường độ lao động vừa đạt năng suất cao. Đặc biệt, Xưởng đã đưa Phân xưởng Cán tấm mỏng vào sản xuất từ năm 1986 tạo điều kiện để Xưởng thực hiện đa dạng hoá mặt hàng theo nhu cầu thị trường. Tính chung, từ năm 1986 đến năm 1988 toàn Xưởng đã có 242 sáng kiến, cải tiến kỹ thuật làm lợi hàng chục triệu đồng.

Về mặt quản lý, theo cơ chế mới từ năm 1986 thực hiện sự phân cấp của XNLH, Xưởng tiến hành sắp xếp



*Đồng chí Đặng Văn Sáu - Xưởng trưởng
tiếp các đồng chí lãnh đạo công ty về dự kỷ niệm 10 năm
ngày Truyền thống của Xưởng (29/11/1988)*



Những lô hàng thép phiêu xuất khẩu thời kỳ đầu đổi mới

lại tổ chức bộ máy và lao động theo hướng gọn nhẹ, Xưởng đã giảm số lao động ở khu vực sản xuất chính (hơn 200 người) chuyển sang khu vực sản xuất phụ để sản xuất các mặt hàng như: thép dây, đinh, hàng kết cấu dân dụng, nhận gia công thép cán, kéo dây v.v... tạo nguồn thu quan trọng cho Xưởng. Về mô hình, từ 14/2/1989 Xưởng lại được đổi tên thành Nhà máy Cán thép Lưu Xá cho đến ngày nay. Theo đó, về tổ chức bộ máy, Nhà máy chuyển mô hình Ca sang mô hình Phân xưởng gồm 5 Phân xưởng: Phân xưởng Cán I, Phân xưởng Cán II, Phân xưởng Tinh chỉnh, Phân xưởng Cơ điện và Phân xưởng Gia công cơ khí; về cơ quan tham mưu chức năng có 8 ban: Kỹ thuật, Tổ chức lao động - bảo vệ, Hành chính - đời sống, Cơ điện, Kế hoạch, Vật tư, Kế toán và Y tế. Nhà máy tiến hành xây dựng định mức lao động, từ đó mở rộng diện lao động trả lương sản phẩm cho các đơn vị sản xuất và giao khoán quỹ lương cho các bộ phận còn lại, áp dụng các đòn bẩy kinh tế...

Với việc Nhà máy được XNLH phân cấp, giao quyền tự chủ đã tác động rất lớn đến nhận thức và tính chủ động sáng tạo, tự chịu trách nhiệm của lãnh đạo và cán bộ, công nhân viên Nhà máy, tạo nền tảng tinh

thân cho sau này khi bước vào thực hiện cơ chế quản lý mới.

Nhằm ổn định đời sống người lao động, thời kỳ này Nhà nước thực hiện chế độ bù giá vào lương. Nhưng do lạm phát, giá cả tăng quá nhanh nên đời sống của CBCNV còn nhiều khó khăn vất vả. Do đó, Nhà máy vừa tập trung duy trì sản xuất ổn định, đảm bảo CB,CNV có việc làm và thu nhập vừa cùng với các đoàn thể quần chúng Công đoàn, Đoàn Thanh niên vận động CB,CNV đẩy mạnh phong trào tăng gia, chăn nuôi theo mô hình VAC. Nhờ đó, số mặt hàng nhu yếu phẩm do tăng gia và trao đổi sản phẩm phụ 2 chiều với đơn vị bạn để bán và cung cấp cho CB,CNV tăng hàng năm, từ 8 mặt hàng năm 1986 tăng lên 15 mặt hàng năm 1987, 1988, góp phần cải thiện một bước đời sống, CB,CNV yên tâm chăm lo sản xuất.

Liên tiếp các năm sau đó, tình hình sản xuất - kinh doanh của XNLH Gang thép khá dần lên, từ Xí nghiệp loại 4 trải qua phấn đấu gian khổ, vận dụng sáng tạo những quan điểm, cơ chế mới của Đảng, Chính phủ, tranh thủ sự giúp đỡ của cấp trên, của đơn vị bạn và địa phương, bằng sức mình là chủ yếu, XNLH đã vươn lên



*Một số hoạt động
Văn hoá - Thể thao
quân chúng thời
bao cấp*

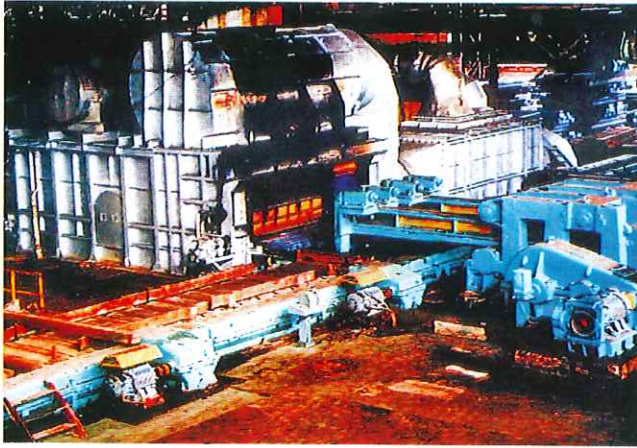
trở thành Xí nghiệp loại 2, hoàn thành thắng lợi nhiệm vụ sản xuất - kinh doanh, sản lượng thép cán tăng trung bình hàng năm, thực hiện tốt nghĩa vụ với Nhà nước, bước đầu có tích lũy. Trong kết quả chung đó, Nhà máy có những đóng góp xứng đáng.

2- Đầu tư chiều sâu, tạo bước ngoặt có tính đột phá, đổi mới công nghệ theo hướng hiện đại

Thực hiện Nghị quyết Đại hội X của Đảng bộ XNLH "*Tiếp tục đổi mới toàn diện, đưa sản xuất gang thép phát triển vững chắc...*" Đảng bộ Nhà máy đề ra một loạt biện pháp cụ thể nhằm chủ động vươn lên trong cơ chế thị trường, đẩy mạnh hạch toán kinh doanh XHCN, đa dạng hoá sản xuất và mặt hàng; phát huy năng lực thiết bị hiện có; thực hiện quyết liệt các giải pháp kỹ thuật để nâng chất lượng, tiết kiệm chi phí, hạ giá thành, trong đó vấn đề mấu chốt là phải hiện đại hoá công nghệ. Năm 1990, Nhà máy cùng XNLH thiết kế, chế tạo, lắp đặt và đưa vào sản xuất dây chuyền cán thép $\Phi 6, \Phi 8$ công suất 2 vạn tấn/năm để mở rộng mặt hàng. Thêm vào đó, việc cung cấp phôi thổi, điện, dầu, phụ tùng, bị kiện đã bớt khó khăn, tay nghề của CB, CNV được nâng lên qua thực tiễn, công tác quản lý thiết bị

theo tiêu chuẩn 4 tốt được quan tâm nên nhịp độ sản xuất của Nhà máy ổn định hơn, ít xảy ra sự cố, sản lượng thép cán tăng trung bình hàng năm từ 8- 10%, cao nhất năm 1993 đạt 79.780 tấn gấp hơn 2 lần năm 1990. Một số sản phẩm mới theo yêu cầu thị trường đã sản xuất thành công như: Thép $\Phi 6,5$, I100, L70, L90, U65, U80, U100... Tuy nhiên, do yêu cầu phát triển kinh tế đất nước với tốc độ nhanh, nhiều loại thép hình (thế mạnh của Nhà máy) lại chưa đáp ứng, trong khi đó loại thép này phải nhập ngoại khá nhiều. Trước tình hình đó, Nhà máy đã lập phương án đề nghị Công ty (từ tháng 6/1993 XNLH Gang thép được đổi tên thành Công ty Gang thép) đầu tư cho Nhà máy một dây chuyền cán thép cây bằng thiết bị của Đài Loan công suất thiết kế 120.000T/năm. Được Công ty giao nhiệm vụ, Nhà máy tự lắp đặt phần lớn thiết bị của Công trình dưới sự hướng dẫn của chuyên gia Đài Loan. Chỉ trong một thời gian ngắn, năm 1995, dây chuyền được hoàn thành đi vào sản xuất thuận lợi với các loại sản phẩm thép tròn trơn, thép vằn từ $\Phi 14\text{mm}$ đến $\Phi 40\text{mm}$. Nhờ có công trình này, Nhà máy không những tăng sản lượng mà còn đa dạng sản phẩm đáp ứng nhu cầu thị trường.

Tiếp đó, nhằm giảm tiêu hao để hạ giá thành, Nhà máy đã chủ động xây dựng phương án trên cơ sở tính toán kỹ các yếu tố thị trường, sự đồng bộ thiết bị và công nghệ hiện có với thiết bị và công nghệ mới, nguồn cung cấp nguyên, nhiên liệu v.v... đề xuất với Công ty đầu tư cho Nhà máy một lò nung phôi thép hiện đại thay thế lò cũ. Được Công ty chấp thuận cấp vốn đầu tư, Nhà máy đã cùng với các đơn vị bạn đảm nhận khâu chế tạo vỏ lò, hệ thống cấp gió và một số kết cấu khác. Tháng 7/1996, lò được xây lắp xong và đi vào hoạt động, đến tháng 2/1997, Nhà máy lắp thêm bộ trao đổi nhiệt, nâng nhiệt độ gió lên gần 400⁰C để hoạt động của lò hoàn chỉnh. Từ khi có lò nung mới đã mang lại hiệu quả rõ rệt, chỉ tiêu tiêu hao dầu giảm trên 50% so với trước (Từ 110kg/TSP giảm xuống còn 35 kg/TSP), cải thiện vệ sinh môi trường, nhờ đó giá thành hạ, có điều kiện để cạnh tranh thị trường. Không dừng lại, với hướng đi đúng, Nhà máy lại được Công ty quyết định đầu tư xây lắp một công trình cán dây hiện đại, có tốc độ cán cao, sản phẩm từ Φ6 - Φ8 thiết bị mua của Ấn Độ. Như vậy là, với định hướng đầu tư chiều sâu nhằm tạo bước ngoặt có tính đột phá, chỉ trong 3 năm (1996 - 1998) Nhà máy



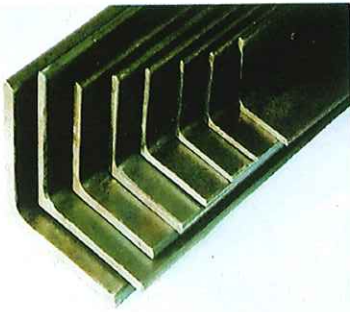
Lò nung
liên tục
3 vùng
công suất
40 tấn/ giờ

Cụm máy
cán Bloock

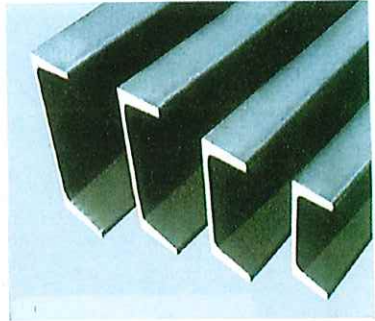


Cán thép dây
 $\Phi 6 \div \Phi 8\text{mm}$

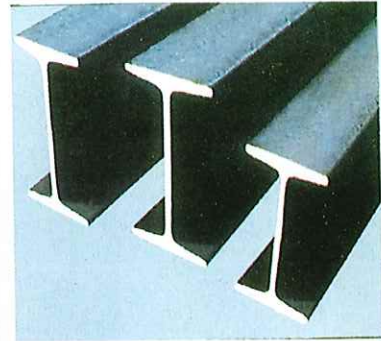
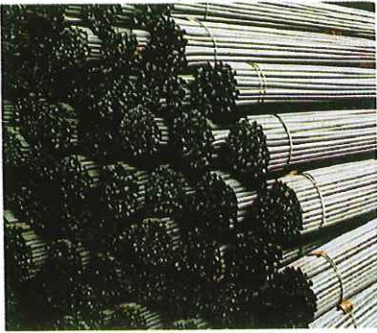
Các loại sản phẩm của Nhà máy



Thép góc: L 63 ÷ L130



Thép chữ C: C 80 ÷ C160



Thép chữ I: I 100 ÷ I 160



Thép cốt bê tông từ: D18 ÷ D40



Thép cuộn $\Phi 6$ ÷ $\Phi 8$

đã được Công ty đầu tư 3 công trình quan trọng nhằm nâng năng lực sản xuất, chất lượng sản phẩm và đa dạng mặt hàng. Cho đến thời điểm này, Nhà máy đã có 3 nhóm sản phẩm thép cán gồm: thép dây, thép cây và thép hình với năng lực có thể sản xuất được trên 20 vạn tấn /năm. Ngoài ra, Nhà máy còn tự thiết kế chế tạo thiết bị cải tạo 2 cụm máy cán $\Phi 200$ và $\Phi 300$ nhằm tận thu nguồn phế liệu để sản xuất sản phẩm cỡ nhỏ theo nhu cầu thị trường. Năm 1998, được Công ty cho phép Nhà máy còn nhận thầu chế tạo lắp đặt thiết bị lò nung, lắp đặt thiết bị cán cho liên doanh Thanh Hoá.

Cùng với đầu tư đổi mới công nghệ, Nhà máy đặc biệt quan tâm khâu chất lượng, nhờ đó tháng 4/1998, Nhà máy đã được Tổng cục tiêu chuẩn đo lường chất lượng Nhà nước công nhận sản phẩm thép vằn cán nóng, thép góc cán nóng có kích thước L60x60, L75x75, thép hình U80, U100 do Nhà máy sản xuất đạt yêu cầu chất lượng thay thế hàng nhập khẩu. Đây là một bước tiến mới về mặt công nghệ và chất lượng sản phẩm của Nhà máy, tạo điều kiện thuận lợi để nâng năng lực cạnh tranh trong cơ chế thị trường.

Từ năm 1997, cuộc khủng hoảng kinh tế khu vực Đông Nam Á đã tác động đến nền kinh tế nước ta và cũng ảnh hưởng đến hoạt động sản xuất - kinh doanh của Công ty, của Nhà máy. Năm 1998, khó khăn càng gay gắt hơn cộng thêm những thiếu sót, khuyết điểm chủ quan trong quản lý, điều hành sản xuất đã làm cho nhịp độ sản xuất của Công ty và Nhà máy chậm lại, giảm 50% so với trước. Sản phẩm ứ đọng, tài chính mất cân đối, công nhân thiếu việc làm, tình hình tư tưởng trong cán bộ, công nhân viên có nhiều khó khăn, lo lắng.

Trước tình hình đó, bám sát tư tưởng chỉ đạo của Công ty và Nghị quyết Đại hội Đảng bộ Nhà máy lần thứ VIII, Nhà máy đã triển khai đồng bộ nhiều giải pháp về chính trị tư tưởng, kinh tế, tổ chức, phát huy tính chủ động, sáng tạo của đội ngũ để duy trì và phát triển sản xuất.

Trong khoảng thời gian từ năm 1993 - 2001, lúc thuận lợi hay lúc khó khăn, cán bộ, công nhân viên Công ty Gang thép và Nhà máy luôn luôn nhận được sự quan tâm đặc biệt của các đồng chí lãnh đạo Đảng và Nhà nước. Các đồng chí: Tổng Bí thư Đỗ Mười, Lê Khả Phiêu, Chủ tịch nước Lê Đức Anh, Trần Đức Lương, Thủ tướng Võ Văn Kiệt, Phan Văn Khải, Phó Thủ tướng



Tổng Bí thư Đỗ Mười thăm Nhà máy tháng 12/1997



Chủ tịch nước Trần Đức Lương thăm Nhà máy



Thủ tướng Phan Văn Khải thăm Nhà máy

Thường trực Nguyễn Tấn Dũng và nhiều đồng chí lãnh đạo khác của Trung ương, địa phương đã lần lượt về thăm Công ty, thăm Nhà máy động viên CB,CNV, chỉ ra những định hướng về đầu tư chiều sâu, cải tạo và mở rộng sản xuất của cả Công ty trong đó có Nhà máy nhằm đáp ứng yêu cầu của sự nghiệp phát triển kinh tế đất nước trong thời kỳ đổi mới.

Với sự quan tâm nói trên là nguồn động viên rất lớn đối với đội ngũ cán bộ, công nhân viên Gang thép nói chung và Nhà máy Cán thép Lưu Xá nói riêng, tạo nguồn sức mạnh vượt qua những khó khăn, thách thức của cơ chế thị trường.

Do đã được đầu tư đổi mới một bước công nghệ hiện đại nên dễ thích hợp với việc quản lý, điều hành, Nhà máy tiến hành sắp xếp lại tổ chức sản xuất và lao động. Nhà máy sáp nhập Phân xưởng Gia công Cơ khí với Phân xưởng Cơ điện; Phân xưởng Tinh chỉnh, Cầu trục với Phân xưởng Cán II; sáp nhập Phòng Kế hoạch với Phòng Vật tư; soạn thảo và ban hành các quy định về chức trách, nhiệm vụ của các đơn vị, phòng ban; quy hoạch lại mặt bằng nhà xưởng tạo không gian sản xuất gọn gàng, sạch sẽ, an toàn dễ quản lý. Nhằm đáp ứng

yêu cầu công nghệ mới, Nhà máy chú trọng công tác đào tạo và bồi dưỡng nâng cao trình độ cho cán bộ, công nhân viên. Ngoài việc mở các lớp bồi dưỡng, tập huấn ngắn ngày tại chỗ, kèm cặp tay nghề, tổ chức thao diễn kỹ thuật, thi chọn thợ giỏi v.v... Nhà máy còn chọn cử 46 cán bộ, CNV đào tạo bậc đại học, mở 2 lớp tiếng Anh v.v... Đồng thời, nhằm từng bước hiện đại hoá khâu quản lý, nhà máy mạnh dạn tiếp thu và áp dụng công nghệ tin học bằng việc đào tạo đội ngũ và trang bị máy vi tính ở tất cả các bộ phận quản lý và điều hành sản xuất - kinh doanh. Năm 1999, Nhà máy triển khai thực hiện hệ thống đảm bảo chất lượng sản phẩm theo tiêu chuẩn ISO 9002-1994 và đến tháng 2/2000 được Công ty QMS cấp chứng chỉ. Tiếp đó, vào các năm 2003, 2006 Nhà máy lại được trung tâm chứng nhận phù hợp tiêu chuẩn QUACERT thuộc tổng cục tiêu chuẩn đo lường chất lượng Nhà nước cấp chứng chỉ ISO 9001-2000. Cũng từ thời điểm này, nhãn hiệu độc quyền thép TISCO của Công ty Gang thép Thái Nguyên được đóng trên cây thép thanh và đóng mác trên các sản phẩm thép cán của Nhà máy. Tại Hội chợ Quốc tế hàng Công nghiệp Việt Nam năm 2000, sản phẩm thép hình U120, U140, I100, I120, thép thanh vằn D25, D28 do Nhà máy sản xuất

được tặng Huy Chương vàng. Với sự công nhận này, đánh dấu bước trưởng thành về trình độ tay nghề của đội ngũ, của Nhà máy, khẳng định vị thế sản phẩm của Nhà máy trên thị trường, chiếm được lòng tin của khách hàng.

Liên tiếp trong các năm, từ 1998 đến 2000 sản lượng thép cán của Nhà máy đều tăng, cao nhất là năm 2000 đạt 78.845 tấn, vượt kế hoạch giao. Các chỉ tiêu tiêu hao kim loại, dầu, điện, chi phí sản xuất đều giảm từ 1,5 - 5,4%, riêng tỷ lệ thép ngắn không hợp cách giảm 41% so với năm 1996; nhờ đó giá thành giảm, riêng năm 2000 giá trị tiết kiệm chi phí lên tới 5,155 tỷ (trong đó tiết kiệm C2 là 3,255 tỷ) thu nhập bình quân của CB,CNV ổn định ở mức 700.000 đồng đến 750.000 đồng, riêng năm 2000 đạt 1.300.000 đồng/người/tháng.

Đúng như Nghị quyết Đại hội Đảng bộ Nhà máy lần thứ IX đã đánh giá: *"5 năm qua (1996 - 2000) Đảng bộ Nhà máy đã trải qua nhiều khó khăn, có lúc rất gay gắt, nhưng với truyền thống và tinh thần nỗ lực, sáng tạo, nhạy bén nên đã vượt qua, duy trì và giữ vững nhịp điệu sản xuất, ổn định và cải thiện đời sống, tiếp tục*

thực hiện những phương án cải tiến quản lý, đào tạo và xây dựng đội ngũ. Những kết quả đó đã làm tăng lòng tin của CNVC với Đảng, tạo ra những tiền đề vật chất, những kinh nghiệm để phát triển những năm tới".

Tiêu biểu cho đội ngũ trong thời kỳ từ 1986 đến 1993 đã có 11 cán bộ, công nhân viên được nhận bằng "Lao động sáng tạo" của Tổng Liên đoàn Lao động Việt Nam trao tặng. Trong đó có những CB,CNV được tặng từ 2 đến 5 lần như: Trần Cao Bằng: 5 lần; Lê Đắc Điền: 3 lần; Hà Đặng Bích Liên: 2 lần. Các đồng chí Ân Văn Tám, Chu Thị Lệ Hằng, Nguyễn Thế Hùng, Trần Đình Kiểm, Lưu Quang Nhung, Trần Anh Tuấn, Hồ Khắc Túy: 1 lần. Đồng chí Cao Quốc Sùng - Giám đốc Nhà máy là một trong số ít cán bộ lãnh đạo chủ chốt ở cơ sở được nhận bằng "Lao động sáng tạo" năm 1993; trước đó năm 1982, đồng chí Nông Văn Nghinh cũng nhận được vinh dự này. Toàn Nhà máy có 35 CB,CNV ưu tú được kết nạp Đảng (trong đó có 12 là ĐVTN), 17 cán bộ được đề bạt từ Trưởng ca đến Phó Giám đốc Nhà máy. Rõ ràng, qua khó khăn thử thách, qua tiếp cận với cơ chế và công nghệ mới một lần nữa lại chứng minh sức



Các thế hệ Cán bộ, CNV gặp gỡ nhau trong dịp kỷ niệm ngày Truyền thống Nhà máy lần thứ 20 (1988)



sáng tạo của đội ngũ CB,CNV Nhà máy. Đây cũng chính là nguồn nội lực quan trọng có ý nghĩa quyết định sự thành công trong công cuộc đổi mới của Nhà máy.

Nhằm đáp ứng nhu cầu ngày càng cao về sản lượng, chất lượng và chủng loại thép phục vụ đặc lực cho sự nghiệp công nghiệp hoá, hiện đại hoá đất nước, tháng 9 năm 2000, Thủ tướng Chính phủ đã ký Quyết định số 860/QĐ-TTg về việc "*Phê duyệt báo cáo nghiên cứu khả thi dự án đầu tư cải tạo và mở rộng sản xuất Công ty Gang thép Thái Nguyên giai đoạn I*" bằng nguồn vốn vay tín dụng đầu tư phát triển của Nhà nước và vốn vay viện trợ của Chính phủ Trung Quốc. Mục tiêu của dự án là nâng năng lực sản xuất thép phôi lên 239.500 tấn/năm. Ngày 21/11/2000 Dự án được khởi công và sau 12 tháng thi công, Dự án đã hoàn thành đi vào sản xuất ngày 21/11/2001.

Với dự án trên, một lần nữa thể hiện sự quan tâm của Đảng và Nhà nước đối với ngành thép nói chung, Công ty Gang thép nói riêng; củng cố niềm tin của đội ngũ CB,CNV Gang thép và Nhà máy Cán thép Lưu Xá quyết tâm lao động dũng cảm, sáng tạo vì sự nghiệp

gang thép của Tổ quốc. Tuy không phải là một trong những khu vực đầu tư trọng điểm của Dự án nhưng Nhà máy coi đây là thời cơ để tiếp tục thực hiện "Các giải pháp kỹ thuật và công nghệ, các giải pháp về tổ chức sản xuất và quản lý bảo đảm chất lượng sản phẩm, các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật tiến tới đạt trình độ tiên tiến, chi phí sản xuất giảm, giá thành sản phẩm bảo đảm cạnh tranh thị trường, sản xuất có hiệu quả" (Nghị quyết Đại hội X của Đảng bộ Nhà máy tháng 5/2003); và, với nguồn phối do Công ty sản xuất sẽ tạo điều kiện nguồn nguyên liệu tại chỗ vững chắc cho Nhà máy duy trì sản xuất ổn định, hiệu quả.

Căn cứ nhiệm vụ được giao, Nhà máy chủ động xây dựng phương án đầu tư nâng năng lực sản xuất và đa dạng sản phẩm phù hợp với nguồn vốn trình Công ty phê duyệt. Trong khi chờ đợi, Nhà máy triển khai một số dự án bổ xung và cải tạo các cụm thiết bị để hoàn thiện công nghệ như: lò nung mới sử dụng 12 mỏ đốt áp lực cao để tiết kiệm điện, dầu; lắp đặt hệ thống tuần hoàn nước khu vực cán lớn để tiết kiệm nước, đồng thời giải quyết ô nhiễm môi trường; lập trạm kiểm tra cơ lý tính sản phẩm thép, lắp cân ô tô điện tử 80 tấn; kéo dài

đường con lăn thu thập sản phẩm thép $\Phi 6$, $\Phi 8$; thay máy cắt 250 tấn động cơ 75KW bằng máy cắt mới động cơ 15KW phù hợp với công nghệ mới cắt phôi 50x50mm. Cải tạo 4 giá cán từ K15 - K18, hệ thống lấy xỉ cán dây, hệ thống điện điều khiển tự động lò nung cán lớn, máy đóng dấu thép hình, hệ thống tụ bù tiết kiệm điện v.v... Các phương án đầu tư, cải tạo mặc dù nhỏ, lẻ nhưng đã phát huy hiệu quả tích cực, nâng cao hiệu quả thiết bị (năm 2000 đạt 68,8%; 2001 đạt 69,85%; 2002 đạt 75,16%; năm 2003 đạt 75,85% đến năm 2005 nâng lên 77,34% trong khi chỉ tiêu đề ra là 68%). Cùng với nâng hiệu quả sử dụng thiết bị, Nhà máy rất quan tâm các giải pháp tiêu hao nguyên, nhiên liệu. Đến quý I/2005 tiêu hao kim loại giảm 0,85%, dầu nặng giảm 4,5%, điện năng giảm 3,45%, thép ngắn giảm 7,8% so với chỉ tiêu kế hoạch. Nhờ đó, chi phí sản xuất ngày càng giảm, tạo điều kiện cho giá thép cạnh tranh trên thị trường (nếu năm 2001 chi phí sản xuất giảm được 6,975 tỷ thì đến năm 2004 đã nâng lên gấp 3 lần, giảm được 21,68 tỷ đồng).

Việc đầu tư và cải tạo thiết bị, công nghệ theo hướng hiện đại đã giúp cho nhịp độ sản xuất của Nhà máy từ thời gian này trở đi tiến triển tốt, ít sự cố, chất

lượng sản phẩm bảo đảm, sản lượng tăng nhanh, bình quân tăng 10 - 15% (năm 2001 đạt 120.460 tấn nhưng đến năm 2004 đã nâng lên 213.176 tấn và năm 2007 đạt 207.406 tấn). Ngoài sản xuất chính, sản xuất phụ của Nhà máy cũng có nhiều cố gắng, vừa tạo thêm việc làm vừa có thêm sản phẩm và thu nhập cho CNVC. Trong 5 năm (từ 2000 - 2005) sản lượng thép cán sản xuất phụ (gọi là thép cán nhỏ) đã đạt 10.076 tấn.

Với công nghệ mới, chủng loại sản phẩm của Nhà máy đa dạng hơn, đặc biệt là từ năm 2001, Nhà máy có thêm một số sản phẩm mới cán từ phôi mác thép SS540 đưa ra thị trường như: L130, C160, I160, C140, C120, C100, L75 ÷ 130, I100, I120... trong đó có 3 sản phẩm gồm: thép góc L130, C160, I160 đã đạt Huy chương vàng, Cúp vàng Hội chợ Quốc tế hàng Công nghiệp Việt Nam năm 2001, 2002, được người tiêu dùng bình chọn là hàng Việt Nam chất lượng cao.

Tiếp cận với công nghệ mới, đối mặt với những khó khăn, thách thức của cơ chế thị trường đã làm nảy sinh trí thông minh, óc sáng tạo của đội ngũ. Từ năm 2000 đến năm 2007 toàn Nhà máy có 489 sáng kiến, cải tiến

kỹ thuật (trong đó có 7 sáng kiến được cấp Công ty khen thưởng) với tổng giá trị làm lợi trên 3,8 tỷ đồng, tổng tiền thưởng là 168,25 triệu đồng. Từ năm 2000-2002, Nhà máy có một đề tài nghiên cứu cấp Bộ có tính khả thi được đầu tư kinh phí thực hiện là 70 triệu đồng, đó là: "Nghiên cứu hợp lý hoá công suất các thiết bị cán ở Nhà máy Cán thép Lưu Xá" do kỹ sư Cao Quốc Sùng - Giám đốc Nhà máy làm Chủ nhiệm; có 1 sáng kiến có giá trị kinh tế lớn là "Thiết kế sửa đổi trục khuỷu bàn nâng hạ cán lớn 650 chế tạo trong nước" của kỹ sư Bùi Văn Mát - Phòng Kỹ thuật Công nghệ làm lợi gần 185 triệu đồng, được khen thưởng 13,5 triệu đồng. Ngoài ra còn có một số sáng kiến tiêu biểu làm lợi từ 40 triệu đồng trở lên như: sáng kiến thiết kế và xây dựng quy trình sản xuất sản phẩm thép hình cán lớn (thép góc đều cạnh L125x125) của kỹ sư Nông Văn Nghinh - Phó Giám đốc Nhà máy; cải tiến nâng cao tuổi thọ thiết bị trao đổi nhiệt lò nung cán của kỹ sư Hà Đặng Bích Liên, kỹ sư Phạm Thế Dũng - Phòng Kỹ thuật Cơ điện; sáng kiến "cải tiến máy phay b38III để phay được rãnh vằn trục cán theo tiêu chuẩn JIS G3112 (Tiêu chuẩn công

nghiệp Nhật Bản) của kỹ sư Trần Nam Tấn, kỹ sư Phạm Tiến Dũng - Phân xưởng Cơ Điện và kỹ sư Trần Cao Bằng - Phó Giám đốc Nhà máy...

Hoạt động sản xuất - kinh doanh của Nhà máy từ năm 2000 trở đi khá thuận lợi, duy trì sản xuất với nhịp độ cao, sản lượng tăng liên tục, vượt công suất thiết kế gần 40%. Những năm gần đây tuy có những biến động về thị trường trong nước và thế giới, sự cạnh tranh ngày càng quyết liệt, giá cả nguyên nhiên vật liệu tăng, việc điều chỉnh nhịp độ sản xuất cho phù hợp cung cầu là cần thiết nhưng sản lượng thép cán sản xuất và tiêu thụ của Nhà máy vẫn vượt mức kế hoạch giao (năm 2006 vượt gần 7%, năm 2007 vượt 11%).

Đặc biệt, sau khi Dự án đầu tư giai đoạn I của Công ty đi vào sản xuất và đang phát huy hiệu quả thì tháng 4/2005, Chính phủ đã phê duyệt dự án đầu tư giai đoạn II nhằm nâng sản lượng phôi thép tự sản xuất lên 75 vạn tấn/năm. Hiện nay một số gói thầu của Dự án đã và đang triển khai. Theo đó, quán triệt tư tưởng chỉ đạo của Công ty, Nghị quyết Đại hội Đảng bộ Nhà máy khoá XI (6/2005) đã xác định mục tiêu phấn đấu: "*Tập trung các*

giải pháp kỹ thuật và công nghệ, các giải pháp tổ chức sản xuất và quản lý để nâng cao năng suất lao động; nâng cao chất lượng sản phẩm, các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật tiến tới đạt trình độ tiên tiến, chi phí sản xuất giảm, giá thành sản phẩm có khả năng cạnh tranh thị trường, sản xuất có hiệu quả; việc làm và đời sống của CNVC được đảm bảo; chủ động cùng Công ty chuẩn bị cho đầu tư nâng cao năng lực sản xuất thép cán của Nhà máy trong giai đoạn tới". Nhà máy nghiên cứu, đề xuất các phương án nâng năng lực sản xuất giai đoạn II lên 30 đến 35 vạn tấn thép cán/năm. Năm 2007, Nhà máy đầu tư hệ thống cân, đóng bó thép thanh nhằm thuận tiện cho việc thao tác, cải thiện điều kiện làm việc của người lao động, giảm chi phí sản xuất. Năm 2008, Nhà máy đầu tư máy phay rãnh vằn trục cán nhằm nâng cao năng suất, chống hàng giả và đầu tư xe nâng 5TCM-FD50T9 nhằm giảm chi phí sản xuất, giảm bớt tần suất làm việc của cầu trục. Trong 2 năm (2007 - 2008) Nhà máy thực hiện việc cải tạo chuyển đổi hệ thống máy cán liên tục từ chạy bạc sang chạy bi đã cải thiện chất lượng và trọng lượng thép thanh, nâng cao năng suất; mở rộng bãi xếp phôi đầu gian JK... Nhờ đầu tư thêm thiết bị mới, Nhà máy nghiên cứu thiết kế cải tạo lỗ hình để sản

xuất một số sản phẩm thép hình cỡ lớn đáp ứng nhu cầu thị trường như: thép chữ U, I 180 - 200; thép C180 cán từ phôi vuông 150; thép hình C14 từ phôi vuông 120. Đây là 2 đề tài nghiên cứu khoa học cấp Công ty được đầu tư thực hiện 130 triệu đồng do kỹ sư Phạm Văn Dám - Giám đốc Nhà máy làm chủ nhiệm.

Việc đổi mới, hiện đại hoá thiết bị và công nghệ đòi hỏi Nhà máy tiếp tục thực hiện cải tiến quản lý, sắp xếp lại bộ máy và lao động theo hướng tinh giảm, nâng chất lượng, có hiệu lực, hiệu quả. Trước hết về lao động, cùng với việc tinh giảm, bổ sung lực lượng trẻ đã qua đào tạo, Nhà máy đã chủ động triển khai kế hoạch đào tạo và đào tạo lại đội ngũ. Chỉ tính trong 3 năm (từ 2004 - 2006) Nhà máy đã đầu tư 315 triệu đồng cho công tác đào tạo và đào tạo lại 362 công nhân kỹ thuật ngành cán và một số ngành khác, chọn cử 41 cán bộ, công nhân viên theo học các lớp Đại học và Cao đẳng tại chức. Đồng thời, Nhà máy xây dựng tiêu chuẩn viên chức chuyên môn, kỹ thuật, nghiệp vụ; tiêu chuẩn cấp bậc thợ của các ngành nghề, công khai để mọi người biết phấn đấu. Công tác quy hoạch được coi trọng từ khâu nhận xét, đánh giá, tạo nguồn đến việc bổ nhiệm và luân

chuyển cán bộ. Cho đến nay, qua rèn luyện, thử thách của cơ chế mới, đội ngũ cán bộ các cấp của Nhà máy đã có nhiều trưởng thành, được trẻ hoá, có phẩm chất và năng lực (hầu hết đều tốt nghiệp Đại học) tạo cho công việc lãnh đạo, điều hành mọi hoạt động của Nhà máy nhanh chóng thích nghi với cơ chế thị trường.

Về bộ máy, từ năm 2002 đến tháng 6/2008, Nhà máy đã sáp nhập, rút gọn còn 6 phòng chức năng: Kỹ thuật công nghệ; Kỹ thuật cơ điện; Kế hoạch vật tư; Hành chính quản trị; Tổ chức lao động; Kế toán thống kê tài chính và 2 Phân xưởng: Cán thép, Cơ điện với tổng số CB,CNV là 611 người. Cùng với việc đổi mới và trẻ hoá đội ngũ, Nhà máy thực hiện nghiêm túc chế độ chính sách đối với cán bộ, công nhân viên ở diện dôi dư và nghỉ chế độ, trợ cấp cho những gia đình cán bộ, công nhân viên có hoàn cảnh khó khăn, tặng quà cho những gia đình chính sách nhân các ngày lễ, tết. Thể hiện tình cảm và trân trọng đối với những cán bộ, công nhân viên đã nghỉ hưu, từ năm 1993 Nhà máy mà trực tiếp là tổ chức Công đoàn đã ủng hộ và tạo điều kiện cần thiết để những cán bộ, công nhân viên của Nhà máy đã nghỉ chế độ thành lập Hội tình nghĩa (sau này đổi tên là Hội hưu)



Nhà ăn ca của Nhà máy được xây dựng khang trang, sạch sẽ



Nhà xe để xe của CB CNV



Nhà Truyền thống của Nhà máy mới được xây dựng năm 2008



Trạm Y tế của Nhà máy thường xuyên chăm lo sức khoẻ CB CNV

nhằm giúp nhau ôn lại truyền thống đội ngũ, giao lưu tình cảm giữa các thế hệ CB,CNV của Nhà máy; đến năm 2008, Hội đã tập hợp được trên 270 hội viên.

Sản xuất - kinh doanh tăng trưởng và có lãi, nhờ đó đời sống vật chất, tinh thần của cán bộ, công nhân viên được cải thiện rõ rệt, thu nhập tiền lương tăng hàng năm (năm 2006 đạt 1.820.000 đồng; năm 2007 đạt trên 2.500.000 đồng; 6 tháng đầu năm 2008 đạt 3.740.000 đồng/người/tháng). Đến nay đại bộ phận cán bộ, công nhân viên đến Nhà máy làm việc bằng xe máy, nhiều người có điện thoại di động, điều đó nói lên mức sống của mọi người đã khá hơn nhiều so với trước.

Thực hiện chương trình "5S", Nhà máy đã đầu tư hàng tỷ đồng cải tạo mặt bằng, cảnh quan, môi trường; cải tạo hệ thống cấp nước sạch và hệ thống thoát nước thải; nâng cấp các tuyến đường nội bộ; trồng cây xanh v.v... Các cơ sở vật chất như nhà văn phòng, nhà ăn, trạm y tế, nhà gửi xe, nhà thi đấu thể thao, nhà truyền thống, nhà tắm nóng lạnh, nhà giặt quần áo BHLĐ, nhà vệ sinh công cộng v.v... cũng được nhà máy đầu tư xây mới và cải tạo lại khang trang, sạch đẹp với những trang

thiết bị hiện đại (ví dụ như: trang bị máy điều hoà nhiệt độ, tủ lạnh, tủ đá, bếp khí Bioga cho Nhà ăn ca) và hệ thống vườn hoa, cây cảnh đẹp mắt.

Là đơn vị sản xuất luyện kim, thường xuyên tiếp xúc với tiếng ồn, bụi, độc hại, dễ xảy ra tai nạn và sự cố thiết bị, thực tế đã có năm để xảy ra tai nạn chết người nên Nhà máy đặc biệt quan tâm công tác BHLĐ và chăm sóc sức khoẻ cán bộ, công nhân viên. Đi đôi với việc thường xuyên giáo dục cán bộ, công nhân viên nâng cao ý thức tự phòng tránh, chấp hành nghiêm chỉnh quy trình, quy phạm kỹ thuật và nội quy an toàn, chỉ tính riêng từ năm 2000 đến năm 2006, Nhà máy đã chi 2,714 tỷ đồng cho việc mua sắm thiết bị vệ sinh công nghiệp và trang bị ATLĐ, chi 3,853 tỷ cho việc chăm sóc sức khoẻ, bồi dưỡng độc hại cho người lao động. Nhà máy duy trì khám sức khoẻ định kỳ, khám chuyên khoa cho cán bộ, công nhân viên một năm 1 đến 2 lần, tổ chức điều dưỡng bệnh nghề v.v... Bộ phận Y tế của Nhà máy thường xuyên khám và cấp thuốc chữa bệnh thông thường cho hàng nghìn lượt cán bộ, công nhân viên với tổng số tiền chi phí hàng trăm triệu đồng. Đặc biệt, Nhà máy là một trong số ít đơn vị của Công ty đã

phát động phong trào "Không hút thuốc lá trong Nhà máy" được cán bộ, công nhân viên hưởng ứng. Tháng 4/2008 được Tỉnh Thái Nguyên và Công ty chọn tổ chức mít tinh phát động hưởng ứng Tuần lễ Quốc gia về an toàn Vệ sinh lao động - phòng chống cháy nổ. Các hoạt động văn hoá, thể thao... được Nhà máy quan tâm với sự tham gia vận động và tổ chức của các đoàn thể quần chúng Công đoàn, Đoàn Thanh niên nhằm hướng tới xây dựng môi trường văn hoá lành mạnh trong doanh nghiệp. Nhà máy duy trì hoạt động của Hội đồng Câu lạc bộ, đẩy mạnh phong trào văn hoá quần chúng ở tất cả các Phân xưởng, Phòng, Ban; đầu tư cơ sở vật chất và xây dựng các đội đại biểu như: Văn nghệ, cầu lông, bóng bàn, bóng chuyền, bóng đá, cờ tướng ... Tiêu biểu cho phong trào là các hạt nhân như: Bình Dân, Ánh Tuyết, Xuân Hoà, Bùi Hữu Bình, Trần Thị Như Hoa (Văn nghệ); Trần Sung (Mỹ thuật); Kim Khoa (Nhiếp ảnh) hiện là Chi hội trưởng Chi hội Nghệ sỹ nhiếp ảnh Việt Nam tại Thái Nguyên. Thông qua các hội diễn văn nghệ và thi đấu thể thao do Quân khu, Tỉnh, Tổng Công ty Thép, Công ty tổ chức, các đội của Nhà máy đều đạt thứ hạng cao. Riêng đội văn nghệ thường xuyên được Công ty chọn cử đi tham gia giao lưu ở Quân khu, Tỉnh

Hiện nay chúng ta đang sống trong một thời đại mà khoa học kỹ thuật phát triển rất nhanh chóng, trong đó có ngành công nghệ thông tin. Công nghệ thông tin đã trở thành một trong những ngành công nghiệp mũi nhọn, đóng góp vào sự phát triển kinh tế và xã hội của các quốc gia. Trong bối cảnh đó, ngành công nghệ thông tin càng trở nên quan trọng hơn bao giờ hết. Việc nghiên cứu và phát triển các công nghệ mới trong lĩnh vực này không chỉ giúp nâng cao năng lực cạnh tranh mà còn tạo ra những cơ hội việc làm mới cho người lao động. Hơn nữa, công nghệ thông tin còn giúp giải quyết các vấn đề xã hội, cải thiện chất lượng cuộc sống và bảo vệ môi trường sống. Vì vậy, ngành công nghệ thông tin đang trở thành một lĩnh vực hấp dẫn, thu hút sự chú ý của đông đảo người trẻ. Họ mong muốn được trang bị kiến thức và kỹ năng cần thiết để theo đuổi ngành này. Tuy nhiên, để có thể làm việc hiệu quả trong ngành công nghệ thông tin, người học cần phải có một nền tảng kiến thức vững chắc về toán học, vật lý, kỹ thuật lập trình và các công nghệ mới. Điều này đòi hỏi người học phải nỗ lực học tập, rèn luyện và cập nhật kiến thức liên tục. Chỉ khi đó, họ mới có thể đáp ứng được yêu cầu của thị trường lao động và đóng góp vào sự phát triển của đất nước.



Một tiết mục hát múa của đội văn nghệ Nhà máy tham gia Hội diễn NTQC Công ty Gang thép năm 2006



Sau giờ làm việc CB CNV đến Nhà thi đấu của Nhà máy để tập luyện các môn thể thao

*Hàng năm Nhà máy tổ chức nhiều đoàn CB CNV
đi thăm quan nghỉ mát trong và ngoài nước*



Đoàn nghỉ mát tại Trà Cổ (Quảng Ninh)



Đoàn tham quan tại Singapore

và Tổng Công ty Thép gây được tiếng vang, góp phần xây dựng và quảng bá hình ảnh của Nhà máy.

Nhờ làm ăn có lãi, hàng năm Nhà máy tổ chức cho cán bộ, công nhân viên đi tham quan, du lịch, nghỉ mát trong nước và ngoài nước. Chỉ tính trong 5 năm gần đây (2001 - 2005) đã có 2120 lượt cán bộ, công nhân viên đi tham quan, nghỉ mát trong nước và một số nước trong khu vực như Trung Quốc, Thái Lan với số tiền chi phí lên tới trên 1 tỷ đồng (chưa kể đóng góp của CB,CNV). Riêng 6 tháng đầu năm 2008, Nhà máy tổ chức được 5 đoàn tham quan, du lịch gồm trên 200 lượt cán bộ, công nhân viên.

Quan tâm đến hậu phương của người lao động, Nhà máy đã xây dựng quỹ khuyến học nhằm động viên con cán bộ, công nhân viên học giỏi, đỗ đạt trong thi cử. Hàng năm, Nhà máy trích hàng triệu đồng tổ chức gặp mặt, tặng quà con cán bộ, công nhân viên đạt danh hiệu học sinh giỏi.

Sản xuất đi đôi với bảo vệ sản xuất, Nhà máy luôn quan tâm công tác bảo vệ - tự vệ, giữ vững an ninh chính trị, trật tự an toàn xã hội. Do tình hình mới, lực lượng

bảo vệ và tự vệ được gắn kết với nhau trong đó đại bộ phận là quân nhân xuất ngũ, là đảng viên được bồi dưỡng về nghiệp vụ, tận tụy với công việc. Tuy lực lượng ít nhưng cán bộ, nhân viên bảo vệ kết hợp với lực lượng tự vệ của Nhà máy đã có nhiều cố gắng, đấu tranh ngăn chặn được nhiều vụ việc vi phạm, bảo vệ an toàn tài sản của Nhà máy, của CB,CNV, bảo vệ an ninh nội bộ, thực hiện nghiêm túc công tác phòng chống cháy nổ. Đại đội tự vệ cố 82 ly luôn hoàn thành tốt công tác huấn luyện hàng năm, qua kiểm tra đạt loại khá và giỏi. Liên tục trong nhiều năm (từ 1999 đến 2008) công tác bảo vệ - tự vệ của Nhà máy đã được Thủ tướng Chính phủ, Bộ Nội vụ, UBND, Tỉnh đội và Công an Tỉnh Thái Nguyên tặng Bằng khen và công nhận đạt danh hiệu Quyết thắng.

Ngoài ra, Nhà máy còn làm tốt công tác quản lý quân dự bị, khám tuyển nghĩa vụ quân sự, đảm bảo đủ số lượng cấp trên giao.

Trong quá trình sản xuất - kinh doanh, Nhà máy luôn coi trọng duy trì mối quan hệ với địa phương trong việc bảo vệ Nhà máy, phòng chống tệ nạn xã hội, giữ gìn trật tự an toàn xã hội, bảo vệ môi trường, xây dựng

đời sống văn hoá ở khu dân cư, xây dựng các cơ sở hạ tầng như đường xá, trường học v.v...; tích cực tham gia các hoạt động từ thiện như ủng hộ quỹ Vì người nghèo, quỹ nạn nhân chất độc da cam, quỹ ủng hộ đồng bào bị thiên tai... Từ năm 2000 đến năm 2006, CB,CNV và Nhà máy đã ủng hộ trên 645 triệu đồng cho công tác từ thiện và ủng hộ địa phương sở tại góp phần xây dựng địa phương giàu mạnh.

Trong hơn 20 năm thực hiện đường lối đổi mới của Đảng, mặc dù xác định kinh tế là trọng tâm, lợi ích cá nhân là động lực trực tiếp nhưng phong trào thi đua yêu nước trong CB,CNV của Nhà máy không những không suy giảm mà còn được đẩy mạnh với nhiều hình thức phong phú, thiết thực tạo thành động lực mạnh mẽ, bền vững duy trì và phát triển sản xuất - kinh doanh. Thông qua thi đua, sức sáng tạo và sự cống hiến của CB,CNV được phát huy, nhiều tập thể, cá nhân tiên tiến đã được tôn vinh. Trong hơn 20 năm qua, tỷ lệ CB,CNV đạt danh hiệu LĐTT, CSTĐ đều đạt cao từ 58% đến trên 70% so với tổng số CB,CNV. Tiêu biểu cho phong trào là số CBCNV được tặng bằng lao động sáng tạo, chiến sỹ thi đua, tổ đội lao động XHCN và lao động giỏi xuất

sắc ngày một tăng. Trong năm 2006 có 4 CB,CNV được Tổng Liên đoàn Lao động Việt Nam tặng Bằng Lao động sáng tạo đó là các đồng chí: Lâm Mai Tuyên, Nguyễn Chí Thành, Phạm Hồng Sơn, Trần Thái Dũng; năm 2007 có 2 đồng chí Vũ Văn Úy, Vũ Tiến Bộ và năm 2008 hai đồng chí là: Lê Mạnh Tiến, Nguyễn Việt Hà được Nhà máy chọn tham gia giải sáng tạo kỹ thuật tỉnh Thái Nguyên. Từ năm 2000 đến năm 2007, toàn Nhà máy đã có 146 lượt CB,CNV đạt danh hiệu chiến sỹ thi đua và lao động giỏi xuất sắc; 51 lượt tập thể đạt danh hiệu tổ lao động XHCN, danh hiệu Tổ lao động giỏi xuất sắc và 139 thợ giỏi cấp Công ty (trong đó có 24 cá nhân đạt thợ giỏi toàn diện). Đó là những con chim đầu đàn dẫn dắt và khơi dậy mọi nguồn lực vật chất và tinh thần trong đội ngũ CB,CNV Nhà máy thi đua lao động sáng tạo với năng suất cao, chất lượng tốt, giá thành hạ, hoàn thành thắng lợi mọi nhiệm vụ được giao.

Bước vào năm 2008, năm có 2 sự kiện quan trọng: Kỷ niệm 45 năm ngày truyền thống công nhân Gang thép (29/11/1963 - 29/11/2008) và kỷ niệm 30 năm ngày truyền thống Nhà máy Cán thép Lưu Xá (29/11/1978 - 29/11/2008), toàn Nhà máy lại đẩy lên khí thế thi đua

sôi nổi ở tất cả các Phân xưởng, phòng, ban. Nhiều công trình, việc làm mang tên ngày kỷ niệm đã xuất hiện, tất cả đều nhằm tới mục tiêu: phấn đấu sản xuất và tiêu thụ vượt mức kế hoạch sản xuất thép cán bảo đảm chất lượng tốt, giá thành hạ, an toàn người và thiết bị, thu nhập và đời sống của CB,CNV tăng hơn năm trước để xứng đáng với phần thưởng cao quý được Nhà nước tặng thưởng Huân chương Lao động Hạng Ba - một mốc son đánh dấu bước đường phấn đấu và trưởng thành của đội ngũ, của Nhà máy trong suốt 30 năm qua kể từ ngày ra mẻ sản phẩm thép cán đầu tiên.

Kết thúc 6 tháng đầu năm 2008 trong bối cảnh nền kinh tế của cả nước bị lạm phát, giá cả nguyên nhiên liệu đầu vào biến động tăng mạnh, một số tháng tiêu thụ chậm, khu vực cán lớn phải ngừng sản xuất để sửa chữa định kỳ... Nhưng với sự chỉ đạo, điều hành sát sao nhạy bén của lãnh đạo, sự cố gắng nỗ lực của toàn thể CB,CNV, Nhà máy vẫn duy trì được đà tăng trưởng và hoàn thành tốt các mục tiêu đã đề ra. Kết quả, Nhà máy đã sản xuất được 119.468 tấn thép cán các loại, đạt 65,82% kế hoạch năm (trong đó thép cây chiếm trên 70% sản lượng); doanh thu tiêu thụ đạt 1.299 tỷ 703

triệu đồng. Các chỉ tiêu tiêu hao nguyên, nhiên vật liệu đều giảm so với định mức, nhờ đó tiết kiệm hạ giá thành được 9 tỷ 986 triệu đồng; nộp ngân sách nhà nước 2 tỷ 945 triệu đồng; ủng hộ từ thiện 120 triệu đồng; thu nhập bình quân của CB,CNV đạt 3triệu 470 ngàn đồng/người / tháng- mức đạt cao nhất trong 20 năm đổi mới (mức của Đại hội Đảng bộ Nhà máy lần thứ XI đề ra là $\geq 2.000.000$ đồng /người/ tháng). Và, một niềm vui lớn nữa là ngày 2/9/2008 - Kỷ niệm 63 năm Quốc khánh nước ta, tại Thủ đô Hà Nội, Hội doanh nghiệp trẻ Việt Nam đã long trọng trao giải thưởng SAO VÀNG ĐẤT VIỆT cho thương hiệu thép TISCO - một trong top 10 thương hiệu nổi tiếng và có uy tín nhất Việt Nam được bình chọn. Được trao giải thưởng này không những là niềm vinh dự, tự hào chung của CB,CNV Công ty Gang thép Thái Nguyên, mà còn là niềm vinh dự, tự hào của CB,CNV Nhà máy đã nỗ lực không mệt mỏi góp phần xây dựng thương hiệu TISCO bằng việc sản xuất ra những sản phẩm thép cán có chất lượng, chiếm được lòng tin của khách hàng; càng ý thức được trách nhiệm nặng nề hơn trong việc duy trì, bảo vệ và phát huy hiệu quả của thương hiệu TISCO mãi mãi về sau trên thị trường trong nước và quốc tế.

Tóm lại, trải qua hơn 20 năm thực hiện đường lối đổi mới và cơ chế quản lý mới của Đảng, CB,CNV Nhà máy Cán thép Lưu Xá đã có nhiều cố gắng, nỗ lực đạt được những thành tích quan trọng, khẳng định sự phát triển vượt bậc của Nhà máy, của đội ngũ về nhiều mặt. Đặc biệt là những năm gần đây khi có chủ trương tập trung đầu tư đổi mới, cải tạo thiết bị công nghệ theo hướng hiện đại - tạo bước đột phá để duy trì và phát triển sản xuất - kinh doanh trong cơ chế thị trường, phù hợp với xu thế hội nhập kinh tế quốc tế. Điều đó đã chứng minh sinh động sự định hướng đúng đắn của Nghị quyết Đại hội Đảng bộ Nhà máy lần thứ XI là: *"Tập trung các giải pháp kỹ thuật và công nghệ, các giải pháp tổ chức sản xuất và quản lý để nâng cao năng suất lao động, nâng cao chất lượng sản phẩm, các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật tiến tới đạt trình độ tiên tiến, chi phí sản xuất giảm, giá thành sản phẩm có khả năng cạnh tranh trên thị trường, sản xuất có hiệu quả, việc làm và đời sống mọi mặt của CNVC được đảm bảo..."*



*Nhà máy thường xuyên
tổ chức các hội thi
để nâng cao chất lượng đội ngũ*

*Hội thi Báo cáo viên giỏi
về tư tưởng Hồ Chí Minh*

*Hội thi
An toàn
Vệ sinh
Lao động*



*Hội thi
chọn tập thể
và CNVC giỏi*



Chương V

GIỮ VỮNG VÀ PHÁT HUY TRUYỀN THỐNG HƯỚNG TỚI TƯƠNG LAI

Hơn 3 thập kỷ đã qua kể từ ngày thành lập, 30 năm kể từ ngày ra mẽ thép cán đầu tiên với biết bao thăng trầm và thử thách, các thế hệ CB,CNV Nhà máy Cán thép Lưu Xá đã bền bỉ phấn đấu không ngại vất vả, gian nan, bằng tất cả trí tuệ, công sức và sự hy sinh xây dựng nên những mốc lịch sử đáng nhớ, những thành quả to lớn trên nhiều mặt, đánh dấu sự trưởng thành toàn diện của Nhà máy, của đội ngũ.

Và, trải qua những mốc lịch sử của sự trưởng thành ấy đã hội tụ những nét đặc trưng cơ bản, xuyên suốt làm nên truyền thống của đội ngũ cán bộ, công nhân viên Nhà máy Cán thép Lưu Xá, đó là: ĐOÀN KẾT - LAO ĐỘNG CẦN CÙ - DŨNG CẢM - SÁNG TẠO.

Những nét truyền thống đó là điểm tựa quan trọng để đội ngũ chúng ta vững vàng, tự tin vượt qua khó khăn, thách thức đi tới tương lai.

Nhớ lại những ngày đầu, trình độ kiến thức và tay nghề của đội ngũ CB,CNV Nhà máy còn rất hạn chế, đến nay qua quá trình phát triển đã có những trưởng thành quan trọng về mọi mặt, đã tự quản lý và điều hành dây chuyền công nghệ sản xuất tiên tiến, thiết bị hiện đại. Thời kỳ đầu, số cán bộ kỹ thuật có trình độ đại học, trung học chỉ chiếm tỷ lệ 11%, công nhân kỹ thuật bậc 4, bậc 5 chiếm 9% tổng số CB,CNV thì đến nay (2008) tỷ lệ ấy đã được nâng lên rất nhiều: cán bộ trình độ đại học, cao đẳng chiếm 24%, trung học chiếm 22%; công nhân kỹ thuật bậc 6, 7 chiếm 13%, bậc 4,5 chiếm 24% (trong đó bậc 5 chiếm 19%). Không những về trình độ được nâng lên, đội ngũ CB,CNV Nhà máy trải qua thực tiễn đã thể hiện được những phẩm chất tốt đẹp của công nhân gang thép, có bản lĩnh chính trị vững vàng, lòng yêu nghề, đức tính kiên trì, sáng tạo; tình cảm gắn bó với Nhà máy, với đội ngũ và sự nghiệp gang thép của Tổ quốc. Đó là nhân tố quan trọng có ý nghĩa quyết định sự tồn tại và phát triển của Nhà máy trong chặng đường vừa qua và sắp tới. Cán bộ, công nhân viên của Nhà máy có quyền tự hào là trong đội ngũ đã có nhiều người nhờ nỗ lực, phấn đấu đã trở thành cán bộ chủ chốt của các cấp,



Đại hội đại biểu Đảng bộ Nhà máy lần thứ XI biểu quyết thông qua Nghị quyết



Ban chấp hành Đảng bộ Nhà máy khoá XI ra mắt



*Đồng chí Cao Quốc Sùng - Giám đốc Nhà máy
đọc Báo cáo tại Đại hội đại biểu CNVC của Nhà máy năm 2005*



*Đồng chí Hà Đình Quyên - Bí thư Đảng uỷ Nhà máy
phát biểu ý kiến tại Đại hội đại biểu Công đoàn Nhà máy lần thứ XII*



Ban chấp hành Đoàn TNCS Hồ Chí Minh Nhà máy Khoá XIV



*Lễ thành lập Hội Cựu Chiến Binh Nhà máy.
Trong ảnh: Các thành viên trong BCH lâm thời của Hội*

các ngành ở Trung ương và địa phương, tiêu biểu là các đồng chí: Hồ Nghĩa Dũng - Ủy viên Trung ương Đảng - Bộ Trưởng Bộ Giao thông Vận tải; Đặng Khôi - Nguyên Chủ tịch UBND Tỉnh Nam Hà; Đặng Văn Sửu - Nguyên Bí thư Đảng uỷ, Tổng Giám đốc Công ty Gang thép Thái Nguyên; Nguyễn Chí Dũng - Tỉnh uỷ viên, Bí thư Đảng uỷ Công ty Gang thép Thái Nguyên; Ân Văn Tám - Chủ tịch HĐQT, Tổng Giám đốc Công ty CP Cán thép Thái Trung và nhiều đồng chí khác.

Sự trưởng thành của đội ngũ và những thành quả của Nhà máy luôn luôn gắn liền với sự lớn mạnh đồng bộ của các tổ chức chính trị trong Nhà máy mà hạt nhân là vai trò lãnh đạo của Đảng bộ Nhà máy. Trải qua nhiều thời kỳ khác nhau, lúc thuận lợi hay khó khăn, lúc thời bình hay thời chiến Đảng bộ luôn là trung tâm đoàn kết, tập hợp và phát huy được sức mạnh vật chất, trí tuệ trong Đảng và quần chúng thực hiện thắng lợi mọi nhiệm vụ được giao. Những năm đầu thành lập, số lượng đảng viên còn quá ít ỏi, chỉ chiếm 9 - 10% tổng số CB,CNV, đến nay (6/2008) trải qua 11 kỳ Đại hội tỷ lệ đảng viên đã nâng lên gần 30% với đa số trẻ về tuổi đời, có trình độ học vấn và kiến thức khoa học kỹ thuật, năng động,

sáng tạo nắm giữ các cương vị chủ chốt ở phân xưởng, phòng ban. Hàng năm, số đảng viên mới kết nạp ngày một tăng. Từ năm 2000 - 2004 đã có 31 CB,CNV ưu tú được kết nạp Đảng. Hầu hết đảng viên đều thể hiện được vai trò tiên phong gương mẫu, giữ vững phẩm chất, đạo đức, được quần chúng tín nhiệm. Qua phân loại chất lượng gần 100% đảng viên đủ tư cách hoàn thành nhiệm vụ (trong đó có 30% đạt xuất sắc), Đảng bộ đạt trong sạch vững mạnh.

Dưới sự lãnh đạo của Đảng bộ Nhà máy, sự chỉ đạo của tổ chức đoàn thể ngành dọc cấp trên, các tổ chức Công đoàn, Đoàn TNCS Hồ Chí Minh, Hội Cựu chiến binh đã có bước trưởng thành quan trọng. Thực hiện chức năng của mình, các đoàn thể đã tuyên truyền, giáo dục, vận động tập hợp được sức mạnh vật chất và tinh thần của đoàn viên, hội viên và CB,CNV tham gia tích cực vào các phong trào thi đua lao động sản xuất, xây dựng đội ngũ lớn mạnh. Là người đại diện lợi ích hợp pháp của người lao động, Công đoàn và Đoàn Thanh niên Nhà máy còn tích cực tham gia với cơ quan quản lý trong việc xây dựng và thực hiện các quy định, quy chế quản lý; quy chế dân chủ; việc thực hiện phân phối tiền

lương, tiền thưởng; chăm lo đời sống CB,CNV v.v... Từ ngày thành lập tới nay, tổ chức Công đoàn đã qua 12 kỳ Đại hội với 100% CBCNV là đoàn viên Công đoàn; tổ chức Đoàn TNCS Hồ Chí Minh, tuy số đoàn viên hiện nay có ít hơn chỉ chiếm gần 30% tổng số CB,CNV nhưng là lực lượng xung kích cách mạng của Đảng, nhất là trong phong trào tiến quân vào khoa học - kỹ thuật, nắm vững công nghệ hiện đại, luyện tay nghề thi chọn thợ giỏi, phát huy sáng kiến - cải tiến kỹ thuật; trong việc giải quyết việc khó, việc đột xuất; trong các hoạt động văn hoá - thể thao v.v... Quá trình hoạt động, tổ chức Công đoàn và Đoàn Thanh niên nhiều năm đạt danh hiệu Công đoàn, Đoàn cơ sở xuất sắc được Tổng Liên đoàn, Trung ương Đoàn tặng Cờ và Bằng khen.

Hội Cựu chiến binh của Nhà máy được thành lập tháng 6/2004 sau khi có chủ trương của Đảng và Nhà nước. Hội có 3 chi hội gồm 61 hội viên là những CB,CNV đã từng tham gia quân đội. Tuy mới thành lập nhưng Hội đã triển khai được nhiều việc nhất là công tác tuyên truyền giáo dục hội viên giữ vững và phát huy truyền thống, bản chất bộ đội Cụ Hồ trong lao động sản xuất, xây dựng đời sống, giữ vững an ninh chính trị, trật

tự an toàn xã hội, phản ánh tâm tư nguyện vọng của hội viên với các cấp lãnh đạo.

Nhìn tổng quát, những thành quả của Nhà máy, của đội ngũ CB,CNV Nhà máy Cán thép Lưu Xá trong suốt quá trình xây dựng, sản xuất và phát triển 37 năm qua là khá toàn diện. Đạt được kết quả đó trước hết là nhờ có sự quan tâm của Đảng và Nhà nước, của cấp trên mà trực tiếp là của Đảng bộ, Tổng Giám đốc, các đoàn thể quần chúng của Công ty Gang thép Thái nguyên; sự giúp đỡ, phối hợp tạo điều kiện của các cơ quan, ban ngành ở Trung ương và địa phương, của các đơn vị bạn, các bạn hàng trong và ngoài nước. CB,CNV Nhà máy Cán thép Lưu Xá xin bày tỏ lòng biết ơn chân thành về sự quan tâm giúp đỡ quý báu đó.

Là những người đương thời, CB,CNV nhà máy luôn khắc sâu trong tâm khảm công sức của các thế hệ CBCNV trước đây đã một thời cống hiến sức trẻ cho sự phát triển của Nhà máy để có thành quả ngày nay.

Thế kỷ 20 đã qua, thế kỷ 21 đang bắt đầu với những thời cơ và thách thức mới. Dự án đầu tư phát triển giai đoạn II với mục tiêu nâng sản lượng thép phôi lên

75 vạn tấn/năm, xa hơn nữa là 1 triệu tấn/năm của Công ty Gang thép đã và đang triển khai. Theo đó, sản lượng thép cán sẽ không ngừng tăng để đáp ứng yêu cầu thị trường. Chặng đường phía trước của Nhà máy Cán thép Lưu Xá đang rộng mở với nhiều hứa hẹn của sự phát triển mới. Cùng với nhiệm vụ sản xuất kinh doanh, chủ trương cổ phần hoá Công ty và các đơn vị thành viên đã được quán triệt tới toàn thể CB,CNV. Đó là hướng đi tất yếu để phát triển theo cơ chế mới của nền kinh tế thị trường định hướng XHCN.

Nhận rõ điều đó, CB,CNV Nhà máy Cán thép Lưu Xá không chùn bước, xiết chặt đội ngũ, đoàn kết một lòng, vững bước tiến lên.

Chặng đường phát triển mới của Công ty Gang thép Thái Nguyên của Nhà máy đã bắt đầu. Với niềm tin và tâm huyết, đội ngũ CB,CNV Nhà máy Cán thép Lưu Xá phấn đấu sống, làm việc xứng đáng với truyền thống vẻ vang của đội ngũ đã tạo dựng trong hơn 3 thập kỷ qua, sản xuất thật nhiều sản phẩm thép cán chất lượng tốt mang thương hiệu TISCO lan toả khắp nơi đáp ứng yêu cầu ngày càng cao và niềm tin của người tiêu dùng trong nước và quốc tế.



Đồng chí Nguyễn Minh Đức - Chủ tịch Công đoàn Công ty trao cờ thi đua của Công.đoàn Tổng Công ty Thép Việt Nam tặng Công đoàn cơ sở vững mạnh xuất sắc năm 2000 cho Công đoàn Nhà máy



Đồng chí Phan Thái - Chủ tịch Công đoàn Công ty tặng hoa tổ chức Công đoàn Nhà máy tại đại hội Công đoàn Nhà máy lần thứ XII



*Đồng chí Phạm Văn Dám - Giám đốc Nhà máy
tặng hoa cho Tổ chức Đoàn thanh niên Nhà máy
tại Đại hội lần thứ XIV (ảnh trên)
và tặng quà cho học sinh giỏi là con CB CNV Nhà máy (ảnh dưới)*



Phụ lục

NHỮNG PHẦN THƯỞNG CAO QUÝ

A- Huân, Huy chương:

- *Ngày 20/8/2008*: Chủ tịch nước cộng hoà XHCN Việt Nam đã ký Quyết định số 1160/2008/QĐ/CTN tặng thưởng cán bộ, công nhân viên Nhà máy Huân chương Lao động hạng Ba vì đã có thành tích xuất sắc trong công tác từ năm 2003 đến 2007 góp phần vào sự nghiệp xây dựng chủ nghĩa xã hội và bảo vệ Tổ quốc.

- Từ năm 1984 - 2007:

* 80 cán bộ, công nhân viên được tặng thưởng Huân Chương kháng chiến chống Mỹ từ hạng Nhất đến hạng Ba.

* 46 cán bộ, công nhân viên được tặng thưởng Huy chương kháng chiến chống Mỹ từ hạng Nhất đến hạng Hai.

* 214 cán bộ, công nhân viên được tặng thưởng Huy chương vì sự nghiệp Công nghiệp Việt Nam.

B- Bằng khen của Thủ tướng Chính phủ

- *Năm 2002*: Thủ tướng Chính phủ tặng bằng khen về thành tích bảo vệ - tự vệ từ năm 2000 - 2002 góp phần xây dựng CNXH và bảo vệ Tổ quốc.

- *Năm 2003*: Thủ tướng Chính phủ tặng Bằng khen về thành tích hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ kế hoạch sản xuất - kinh doanh năm 2003.

C- Cờ thưởng:

- *Năm 1991 và năm 1996*: Bộ Công nghiệp nặng tặng Cờ thi đua đơn vị hoàn thành xuất sắc kế hoạch sản xuất - kinh doanh.

- *Năm 1993, 1994, 2000, 2002, 2003, 2007* được Tổng Liên đoàn Lao động Việt Nam tặng Cờ Công đoàn cơ sở xuất sắc toàn diện và xuất sắc từng mặt theo chuyên đề.

D- Bằng khen cấp Bộ, Tỉnh, Ngành:

- *Năm 2003*: Bộ Nội vụ (nay là Bộ Công an) tặng Bằng khen về thành tích xuất sắc trong phong trào bảo vệ An ninh Tổ quốc.

- *Các năm 2000, 2001, 2005, 2006, 2007*: Bộ Công nghiệp, Bộ Công thương tặng Bằng khen về thành tích hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ kế hoạch sản xuất kinh doanh.

- *Các năm 1993, 1994, 2001*: Tổng Liên đoàn Lao động Việt Nam tặng Bằng khen về thành tích hoạt động Công đoàn cơ sở xuất sắc.

- *Năm 2001*: Trung ương Đoàn TNCS Hồ Chí Minh tặng Bằng khen về thành tích Đoàn cơ sở hoạt động xuất sắc.

- *Các năm 2002, 2004*: UBND Tỉnh Thái Nguyên tặng bằng khen về thành tích hoàn thành xuất sắc kế hoạch kinh doanh.

- *Năm 2001, 2002, 2008*: UBND Tỉnh Thái Nguyên tặng Bằng khen về thành tích xuất sắc trong phong trào thi đua thực hiện công tác DQTV, công tác quân sự địa phương.

**KẾT QUẢ SẢN XUẤT THÉP CÁN
CỦA NHÀ MÁY TỪ 1979 - 6/2008**

Năm	Sản lượng (Tấn)	Năm	Sản lượng (tấn)
1979	37.372,0	1994	54.543,0
1980	17.122,0	1995	60.932,0
1981	8.141,0	1996	74.285,0
1982	19.283,0	1997	65.103,0
1983	16.096,0	1998	75.360,0
1984	23.654,0	1999	64.810,0
1985	24.605,0	2000	78.845,0
1986	20.843,0	2001	120.460,0
1987	19.736,0	2002	156.000,0
1988	14.616,0	2003	183.579,0
1989	33.354,0	2004	213.176,0
1990	36.936,0	2005	205.696,0
1991	49.451,0	2006	162.960,0
1992	52.111,0	2007	207.406,0
1993	79.780,0	6 tháng đầu năm 2008	119.406,0
Tổng cộng: 2.295.661,0 tấn			

CHẤT LƯỢNG ĐỘI NGŨ HIỆN NAY

(*Tính đến tháng 6/2008*)

*** Tổng số cán bộ công nhân viên: 611 người**

- Đảng viên Đảng CS Việt Nam: 174
- Đoàn viên Đoàn TNCS Hồ Chí Minh: 183
- Đoàn viên Công đoàn: 611
- Hội viên Hội Cựu chiến binh: 61

*** Tuổi đời:**

- Dưới 30 tuổi: 176
- Từ 31 đến 40 tuổi: 161
- Từ 41 đến 50 tuổi: 235
- Từ 51 đến dưới 60 tuổi: 39

*** Trình độ chuyên môn kỹ thuật, nghiệp vụ, tay nghề:**

- Sau Đại học: 2
- Đại học, cao đẳng: 147
- Trung cấp: 134
- Công nhân kỹ thuật bậc 7: 7
- Công nhân kỹ thuật bậc 6: 71
- Công nhân kỹ thuật bậc 5: 117
- Công nhân kỹ thuật bậc 4: 28
- Công nhân kỹ thuật bậc 3: 32
- Công nhân kỹ thuật bậc 2: 34
- Bậc 1 + học việc: 39

CÁC KỶ ĐẠI HỘI
CỦA ĐẢNG BỘ, CÔNG ĐOÀN, ĐOÀN TNCS HỒ CHÍ MINH
HỘI CỰU CHIẾN BINH CỦA NHÀ MÁY

I- Đảng bộ

- Đại hội Đại biểu lần thứ I: Họp năm 1979
- Đại hội Đại biểu lần thứ II: Họp năm 1980
- Đại hội Đại biểu lần thứ III: Họp tháng 7 năm 1982
- Đại hội Đại biểu lần thứ IV:
- Đại hội Đại biểu lần thứ V:
- Đại hội Đại biểu lần thứ VI:
- Đại hội Đại biểu lần thứ VII:
- Đại hội Đại biểu lần thứ VIII: Họp năm 1996
- Đại hội Đại biểu lần thứ IX Họp tháng 8 năm 2000
- Đại hội Đại biểu lần thứ X: Họp tháng 5 năm 2003
- Đại hội Đại biểu lần thứ XI: Họp tháng 6 năm 2005

II- Công đoàn

- Đại hội Đại biểu lần thứ I:
- Đại hội Đại biểu lần thứ II:
- Đại hội Đại biểu lần thứ III:
- Đại hội Đại biểu lần thứ IV: Họp năm 1982
- Đại hội Đại biểu lần thứ V: Họp tháng 4 năm 1984
- Đại hội Đại biểu lần thứ VI:

- Đại hội Đại biểu lần thứ VII: Họp tháng 6 năm 1991
- Đại hội Đại biểu lần thứ VIII: Họp tháng 5 năm 1994
- Đại hội Đại biểu lần thứ IX: Họp tháng 5 năm 1997
- Đại hội Đại biểu lần thứ X: Họp tháng 4 năm 2001
- Đại hội Đại biểu lần thứ XI: Họp tháng 9 năm 2004
- Đại hội Đại biểu lần thứ XII: Họp tháng 4 năm 2006

III- Đoàn Thanh niên

- Đại hội Đại biểu lần thứ I:
- Đại hội Đại biểu lần thứ II: Họp tháng 3 năm 1977
- Đại hội Đại biểu lần thứ III: Họp tháng 3 năm 1979
- Đại hội Đại biểu lần thứ IV: Họp tháng 9 năm 1981
- Đại hội Đại biểu lần thứ V: Họp tháng 3 năm 1984
- Đại hội Đại biểu lần thứ VI: Họp tháng 6 năm 1986
- Đại hội Đại biểu lần thứ VII: Họp tháng 6 năm 1988
- Đại hội Đại biểu lần thứ VIII: Họp năm 1991
- Đại hội Đại biểu lần thứ IX: Họp tháng 3 năm 1994
- Đại hội Đại biểu lần thứ X: Họp năm 1997
- Đại hội Đại biểu lần thứ XI: Họp tháng 6 năm 1999
- Đại hội Đại biểu lần thứ XII: Họp tháng 1 năm 2002
- Đại hội Đại biểu lần thứ XIII: Họp tháng 7 năm 2004
- Đại hội Đại biểu lần thứ XIV: Họp tháng 11 năm 2006

IV- Hội Cựu chiến binh

- Đại hội lần thứ I: Họp tháng 11 năm 2005

**DANH SÁCH CÁC ĐỒNG CHÍ LÃNH ĐẠO CHỦ CHỐT
CỦA TỔ CHỨC ĐẢNG, CHUYÊN MÔN VÀ ĐOÀN THỂ
QUẢN CHỨNG CỦA NHÀ MÁY QUA CÁC THỜI KỲ
(1972 - 2008)**

I- Đảng bộ:

TT	Họ và tên	Chức danh	Thời kỳ
1	Nguyễn Văn Thả	Bí thư Đ.U Xưởng	1971 - 1974
2	Nguyễn Việt Thường	Bí thư Đ.U Xưởng	1974 - 8/1977
3	Trần Chí Lưu	Bí thư Đ.U Xưởng	9/1977 - 1/1989
		Bí thư Đ.U Nhà máy	2/1989 - 1992
4	Cao Quốc Sùng	Bí thư Đ.U Nhà máy	1993 - 6/2005
5	Hà Đình Quyên	Bí thư Đ.U Nhà máy	7/2005 đến nay

II- Cơ quan chuyên môn:

TT	Họ và tên	Chức danh	Thời kỳ
	A- Cấp trưởng		
1	Nguyễn Văn Tân	- Xưởng trưởng	1971 - 1972
2	Nguyễn Việt Thường	- Xưởng phó - Q. Xưởng trưởng	1/1973 - 12/1977 1977 - 1980
3	Trần Khắc Giang	- Xưởng phó - Xưởng trưởng	1977 - 1980 1981 - 1982
4	Trần Chí Lưu	- Xưởng phó - Xưởng trưởng	1971 - 1977 1983 - 1984
5	Đặng Văn Sứ	- Xưởng phó - Xưởng trưởng - Giám đốc N.M	1983 - 1984 1985 - 1/1989 2/1989 - 12/1989
6	Cao Quốc Sùng	- Xưởng phó - Giám đốc N.M	1984 - 1989 1990 - 2005
7	Phạm Văn Dám	- P. Giám đốc N.M - Giám đốc N.M	2001 - 2004 2005 đến nay
	B- Cấp phó		
1	Nguyễn Văn Trạc	- Xưởng phó	1977 - 1979
2	Trần Xuân Lộc	- Xưởng phó	1977 - 1981
3	Trần Trung Phúc	- Xưởng phó	1980 - 1982
4	Nguyễn Thế Truyền	- Xưởng phó	1983 - 1984
5	Hoàng Xuân Toàn	- Xưởng phó	1983 - 1984
6	Nguyễn Văn Nguyên	- Xưởng phó	1983
7	Nông Văn Nghinh	- Xưởng phó - P. Giám đốc N.M	1984 - 1988 1989 - 2003
8	Trần Cao Bằng	- P. Giám đốc N.M	1996 - 2001
9	Ân Văn Tám	- P. Giám đốc N.M	2004 - 2006

10	Nguyễn Văn Minh	- P. Giám đốc N.M	2006 đến nay
11	Hà Đình Quyên	- P. Giám đốc N.M	2008 đến nay

II- Tổ chức Công đoàn

TT	Họ và tên	Chức danh	Thời kỳ
1	Hoàng Huy Cây	Thư ký Công đoàn Xưởng	1972 - 1974
2	Nguyễn Khắc Hiếu	Thư ký Công đoàn Xưởng	1975 - 1976
3	Trương Diệu	Thư ký Công đoàn Xưởng	1977
4	Trần Văn Cẩm	Thư ký Công đoàn Xưởng	1978 - 1983
5	Lê Văn Trại	Thư ký Công đoàn Xưởng	1984 - 1988
6	Trần Văn Sùng	Chủ tịch Công đoàn N.M	1988 - 1996
7	Nguyễn Việt Hà	Chủ tịch Công đoàn N.M	1996 - 2004
8	Hà Đình Quyên	Chủ tịch Công đoàn N.M	2004 - 6/2005
9	Nguyễn Văn Minh	Chủ tịch Công đoàn N.M	7/2005 đến nay

IV- Tổ chức Đoàn TNCS Hồ Chí Minh

TT	Họ và tên	Chức danh	Thời kỳ
1	Lê Anh Đến	Bí thư Đoàn Xưởng	1972
2	Trương Diệu	Bí thư Đoàn Xưởng	1973 - 1974
3	Nguyễn Công Lệ	Bí thư Đoàn Xưởng	1975 - 1979
4	Nguyễn Đức Thành	Bí thư Đoàn Xưởng	1979 - 1980
5	Trần Trọng Chuyên	Bí thư Đoàn Xưởng	1980 - 1981
6	Nguyễn Phú Lộc	Bí thư Đoàn Xưởng	1981 - 1985
7	Nguyễn Tăng Đâu	Bí thư Đoàn Xưởng	1985 - 1987
8	Phan Đình Hạnh	Bí thư Đoàn Xưởng	1987 - 1988
		Bí thư Đoàn N.M	1989 - 1993
9	Nguyễn Thế Hùng	Bí thư Đoàn N.M	1994 - 1998
10	Lâm Mai Tuyên	Bí thư Đoàn N.M	1999 - 2003
11	Hà Tuấn Hưng	Bí thư Đoàn N.M	2004 - 2006
12	Nguyễn Thị Hoa Mai	Bí thư Đoàn N.M	11/2006 đến nay

V - Hội Cựu chiến binh

TT	Họ và tên	Chức danh	Thời kỳ
1	Cao Quốc Sủng	Chủ tịch lâm thời	6/2004 - 6/2005
2	Vũ Trọng Khu	Chủ tịch khoá I	11/2005 đến nay

DANH SÁCH TẬP THỂ VÀ CÁ NHÂN LAO ĐỘNG GIỎI

TỪ NĂM 2004 - 2007

A- TẬP THỂ LAO ĐỘNG GIỎI:

TT	Tên tập thể	Đơn vị	Năm được công nhận
1	Phòng KT-CD	CQ Kỹ thuật - SX	2004,2005,2006,2007
2	Phòng KT-CN	CQ Kỹ thuật - SX	2005,2006,2007
3	Phòng TC-LĐ	CQ Kinh tế - ĐS	2005,2006,2007
4	Phòng KT-TK-TC	CQ Kinh tế - ĐS	2004,2005,2006,2007
5	Nhà ăn ca	CQ Kinh tế - ĐS	2006,2007
6	Tổ cán ca A	Phân xưởng Cán thép	2004,2005,2006,2007
7	Tổ lò ca A	Phân xưởng Cán thép	2005,2006,2007
8	Ca cán thép ca A	Phân xưởng Cán thép	2006
9	Tổ cán ca B	Phân xưởng Cán thép	2007
10	Tổ lò ca B	Phân xưởng Cán thép	2004
11	Tổ Bị kiện	Phân xưởng Cán thép	2004,2005,2007
12	Tổ cửa cắt ca C	Phân xưởng Cán thép	2006
13	Tổ cán III - 300	Phân xưởng Cán thép	2006
14	Tổ cơ điện I	Phân xưởng Cơ điện	2004,2005,2006
15	Tổ tiện trục cán	Phân xưởng Cơ điện	2004,2005
16	Tổ dầu nước	Phân xưởng Cơ điện	2007
17	Tổ sửa chữa cơ	Phân xưởng Cơ điện	2006, 2007
18	PX Cơ điện		2004, 2006

B- CHIẾN SỸ THI ĐUA

TT	Họ và tên	Đơn vị	Năm được công nhận
1	Phạm Văn Dám	CQ Kỹ thuật - SX	2005,2006,2007
2	Ân Văn Tám	CQ Kỹ thuật - SX	2004, 2005
3	Nguyễn Văn Minh	CQ Kỹ thuật - SX	2004,2005,2006,2007
4	Vũ Văn Úy	CQ Kỹ thuật - SX	2004,2005,2006
5	Nguyễn Ngọc Lơ	CQ Kỹ thuật - SX	2005
6	Trần Thái Dũng	CQ Kỹ thuật - SX	2005,2007
7	Vũ Tiến Bộ	CQ Kỹ thuật - SX	2004,2005
8	Nguyễn Phương	CQ Kỹ thuật - SX	2004
9	Nguyễn Trường Thọ	CQ Kỹ thuật - SX	2006,2007
10	Hà Tuấn Hưng	CQ Kỹ thuật - SX	2006,2007
11	Hà Đình Quyên	CQ Kinh tế - ĐS	2005,2006,2007
12	Nguyễn Thị Hoà	CQ Kinh tế - ĐS	2004,2005,2006,2007
13	Lê Duy Thông	CQ Kinh tế - ĐS	2004
14	Vũ Trọng Khu	CQ Kinh tế - ĐS	2006
15	Hoàng Đình Mạnh	CQ Kinh tế - ĐS	2006
16	Đặng Thị Thuỳên	CQ Kinh tế - ĐS	2007
17	Trần Tuấn	Phân xưởng Cán thép	2005,2006,2007
18	Tô Thế Hùng	Phân xưởng Cán thép	2005,2006,2007
19	Nguyễn Văn Thực	Phân xưởng Cán thép	2004
20	Võ Công Bình	Phân xưởng Cán thép	2004
21	Nguyễn Thái Hậu	Phân xưởng Cán thép	2005
22	Phạm Văn Liêu	Phân xưởng Cán thép	2006

23	Nguyễn Thanh Hải	Phân xưởng Cán thép	2004
24	Phạm Như Khoa	Phân xưởng Cán thép	2004,2005
25	Võ Quốc Chiến	Phân xưởng Cán thép	2004,2006,2007
26	Nguyễn Chí Thành	Phân xưởng Cán thép	2004,2005
27	Phạm Hồng Sơn	Phân xưởng Cán thép	2004,2005,2006,2007
28	Nguyễn Trí Dũng	Phân xưởng Cán thép	2004
29	Nguyễn Trọng Dũng	Phân xưởng Cán thép	2004
30	Nguyễn Xuân Phương	Phân xưởng Cán thép	2005,2006,2007
31	Nguyễn Văn Sai	Phân xưởng Cán thép	2005
32	Nguyễn Quang Lân	Phân xưởng Cán thép	2004,2006
33	Hoàng Đức Cường	Phân xưởng Cán thép	2006
34	Vũ Xuân Trường	Phân xưởng Cán thép	2006,2007
35	Lâm Mai Tuyên	Phân xưởng Cơ điện	2005,2006,2007
36	Lê Mạnh Tiến	Phân xưởng Cơ điện	2004,2005,2006,2007
37	Đặng Đình Lâm	Phân xưởng Cơ điện	2005,2006,2007
38	Đình Ngọc Đón	Phân xưởng Cơ điện	2004,2005
39	Dương Đình Phúc	Phân xưởng Cơ điện	2004,2005,2006,2007
40	Lương Văn Thành	Phân xưởng Cơ điện	2004,2005
41	Nguyễn Quang Sơn	Phân xưởng Cơ điện	2004,2006
42	Vũ Trung Đỉnh	Phân xưởng Cơ điện	2005
43	Dương Văn Kính	Phân xưởng Cơ điện	2006,2007
44	Nguyễn Trường Khoa	Phân xưởng Cơ điện	2007

TÀI LIỆU THAM KHẢO

1- Cuốn sách "Khu Gang thép Thái Nguyên - Vài nét về lịch sử và truyền thống" Phòng Thông tin - Văn hoá Công ty Gang thép Thái Nguyên xuất bản năm 1978.

2- Cuốn sách "Công ty Gang thép Thái Nguyên 1959 - 2003 (Biên niên sử tóm tắt) do Đảng uỷ Công ty Gang thép Thái Nguyên xuất bản năm 2003.

3- Bản thảo tài liệu "Biên niên sử Nhà máy 1978 - 2008" của Nhà máy Cán thép Lưu Xá.

4- Tư liệu trong bảo tàng Công nhân Gang thép Thái Nguyên.

5- Các Báo cáo, Chỉ thị, Nghị quyết Đại hội của Đảng bộ, tổ chức Công đoàn, Đoàn Thanh niên, Hội Cựu chiến binh, và các văn bản có liên quan của Giám đốc, các cơ quan chức năng của Nhà máy Cán thép Lưu Xá.

6- Một số tư liệu của các tập thể, cá nhân cán bộ, công nhân viên đương chức và đã nghỉ hưu của Nhà máy Cán thép Lưu Xá.

MỤC LỤC

	<i>Trang</i>
1- Lời giới thiệu	Tr7
2- Chương I	
Sự hình thành Xưởng Cán thép khu lưu xá (Nay là Nhà máy Cán thép Lưu xá) và công tác xây dựng đội ngũ chuẩn bị sản xuất (1972 - 1975)	
3- Chương II	
Khắc phục khó khăn, thử thách tất cả cho mẻ thép cán đầu tiên (1976 - 1979)	
4- Chương III	
Hoạt động sản xuất - kinh doanh trong thời kỳ cả nước cùng đi lên CNXH (1980 - 1985)	
5- Chương IV	
Phát huy nội lực, đầu tư chiều sâu, phát triển sản xuất - kinh doanh theo đường lối đổi mới của Đảng (1986 - 2008)	
6- Chương V	
Giữ vững và phát huy truyền thống hướng tới tương lai	
7- Phụ lục	
Những phần thưởng cao quý	
8- Kết quả sản xuất thép cán của Nhà máy từ 1979 - 6/2008	

- 9- Chất lượng đội ngũ hiện nay
- 10- Các kỳ đại hội của đảng bộ, công đoàn, đoàn TNCS Hồ Chí Minh hội cựu chiến binh của nhà máy
- 11- Danh sách các đồng chí lãnh đạo chủ chốt của tổ chức đảng, chuyên môn và đoàn thể quần chúng của nhà máy qua các thời kỳ (1972 - 2008)
- 12- Danh sách tập thể và cá nhân lao động giỏi từ năm 2004 - 2007
- 13- Tài liệu tham khảo

-
- * Chế bản, sửa bản thảo tại Nhà in Gang thép; In, gia công tại Nhà in Bắc Kạn.
 - * In 1.250 cuốn, khổ 15cm x 21 cm. Theo giấy phép số: 39/GP-STTTT ngày 13 tháng 11 năm 2008 của Sở Thông tin & Truyền thông tỉnh Thái Nguyên cấp.
 - * In xong và nộp lưu chiểu tháng 11 năm 2008.