

CÔNG TY CỔ PHẦN GANG THÉP THÁI NGUYÊN

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ



**40 NĂM
RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN
(1976 - 2016)**

2016

CHỈ ĐẠO NỘI DUNG

Ban chấp hành Đảng bộ Nhà máy Luyện thép Lưu Xá

CHỈ ĐẠO BIÊN SOẠN

Ban Thường vụ Đảng ủy Nhà máy

BIÊN SOẠN

Trần Văn Vũ

CÁC THÀNH VIÊN CUNG CẤP
VÀ THẨM ĐỊNH TƯ LIỆU

- Đ/c: Nguyễn Minh Hạnh - Bí thư Đảng ủy,
Giám đốc Nhà máy
- Đ/c: Vũ Tú Anh - Phó Bí thư Đảng ủy,
Chủ tịch Công đoàn Nhà máy
- Đ/c: Trần Quý Thường - Đảng ủy viên,
Chủ tịch Hội CCB nhà máy
- Đ/c: Vũ Tiến Dũng - Bí thư Đoàn thanh niên Nhà máy
- Đ/c: Đỗ Hồng Vân - Đảng ủy viên, Trưởng phòng TCHC
- Đ/c: Hoàng Thanh Minh - Đảng ủy viên, Phó phòng TCHC
- Với sự cộng tác của các đồng chí lãnh đạo
và cán bộ công nhân viên của Nhà máy qua các thời kỳ.

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Ảnh: Tư liệu

“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 ba (01/01/1964)*

LỜI GIỚI THIỆU

Năm 2006, nhân dịp kỷ niệm 30 năm Ngày ra mẻ thép đầu tiên cũng là Ngày Truyền thống hàng năm của cán bộ, công nhân viên Nhà máy Luyện thép Lưu Xá (15/12/1976 - 15/12/2006), Đảng ủy Nhà máy đã tổ chức biên soạn và phát hành cuốn sách: “Nhà máy Luyện thép Lưu Xá - 30 năm ra thép và phát triển”.

Nội dung cuốn sách đã thể hiện trung thực, chính xác những mốc chính trong quá trình xây dựng phấn đấu, trưởng thành của đội ngũ kể từ ngày thành lập đơn vị và 30 năm ngày ra mẻ thép đầu tiên, đã làm nên những ưu điểm có tính truyền thống, đó là **“Đoàn kết - lao động cần cù - dũng cảm - sáng tạo”**.

Cuốn sách đã được cán bộ, công nhân viên trong Nhà máy trân trọng đón đọc và góp phần vào công tác tuyên truyền, giáo dục truyền thống đội ngũ.

Để tiếp nối, năm 2016, Kỷ niệm 40 năm Ngày truyền thống, Đảng ủy và Lãnh đạo Nhà máy quyết định tái bản nội dung phần 30 năm của cuốn sách (có điều chỉnh một số chi tiết) và bổ sung thêm những nỗ lực phấn đấu của đội ngũ trong 10 năm gần đây (từ 2006 - 2016) thực hiện mô hình cổ phần hóa theo tiến trình đổi mới về cơ cấu lại doanh nghiệp Nhà nước. Cuốn sách được viết dưới tiêu đề **“Nhà máy Luyện thép Lưu Xá - 40 năm ra thép và phát triển - 1976 ÷ 2016”**.

Ban Thường vụ Đảng ủy và Lãnh đạo Nhà máy chân thành cảm ơn các đồng chí lãnh đạo chủ chốt của Nhà máy qua các thời kỳ; các đồng chí trong Đảng ủy; các đồng chí Trưởng các đoàn thể, các Phân xưởng, Cơ quan chức năng và BCH Hội Hữu trí của Nhà máy đã đóng góp những ý kiến quý báu trong quá trình biên soạn cuốn sách.

Xin trân trọng giới thiệu cuốn sách với các thể hệ cán bộ, công nhân viên Nhà máy và bạn đọc.

Rất mong tiếp tục nhận được những ý kiến đóng góp với cuốn sách.

T/M ĐẢNG ỦY VÀ LÃNH ĐẠO
NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
Bí thư Đảng ủy - Giám đốc
Nguyễn Minh Hạnh

**NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)**



Toàn cảnh Văn phòng Nhà máy luyện thép Lưu Xá



**Giấy chứng nhận
ISO 9001 : 2000**

Chương I
VÀI NÉT VỀ CÔNG TY CỔ PHẦN GANG THÉP
THÁI NGUYÊN
VÀ SỰ RA ĐỜI XUỐNG LUYỆN THÉP
(NAY LÀ NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ)

Năm 1954, miền Bắc nước ta được giải phóng. Sau 3 năm hàn gắn và khôi phục kinh tế sau chiến tranh, nhân dân ta bắt tay vào công cuộc cải tạo và phát triển nền kinh tế, xây dựng CNXH làm hậu thuẫn cho nhân dân miền Nam tiếp tục đấu tranh hoàn thành Cách mạng dân tộc, dân chủ nhân dân thực hiện thống nhất đất nước.

Thực hiện Nghị quyết Hội nghị lần thứ 14 của BCH Trung ương Đảng khóa II (11/1958) trong đó có nhiệm vụ về “*ra sức phát triển công nghiệp sản xuất các tư liệu sản xuất*”, một số cơ sở công nghiệp bắt đầu xây dựng và lần lượt ra đời, trong đó có Khu công nghiệp Gang thép Thái Nguyên. Đây là khu công nghiệp luyện kim hiện đại khép kín từ khâu khai thác quặng sắt đến công nghệ luyện gang, luyện thép và cán thép đầu tiên được xây dựng ở nước ta.

Xuất phát từ tình hình thực tế của đất nước, Khu công nghiệp Gang thép Thái Nguyên được xây dựng với công suất thiết kế ban đầu là 10 vạn tấn thép cán/năm do nhân dân Trung Quốc giúp đỡ. Sau đó vào những năm cuối của cuộc kháng chiến chống Mỹ, cứu nước, Công ty xây dựng thêm Nhà máy Luyện cán thép Gia Sàng (nay là Công ty cổ phần Luyện cán thép Gia Sàng) công suất 5 vạn tấn thép cán/năm do nước

Cộng hòa Dân chủ Đức giúp. Từ năm 1986, thực hiện đường lối đổi mới của Đảng, Công ty liên tục đầu tư cải tạo, mở rộng sản xuất để nâng công suất phần đầu đạt 1 triệu tấn thép cán/năm.

Với mục tiêu sớm có gang, có thép phục vụ công cuộc xây dựng đất nước, sau khi Chính phủ ra Quyết định thành lập Công trường xây dựng Khu Gang thép Thái Nguyên (4/6/1959), ngày 02/9/1960, Công trường được khởi công xây dựng. Tiếp đó, để phù hợp với hoàn cảnh vừa xây dựng vừa sản xuất, ngày 21/6/1962, Bộ Công nghiệp nặng ra Quyết định thành lập Công ty Gang thép Thái Nguyên (nay là Công ty cổ phần Gang thép Thái Nguyên).

Sau hơn 3 năm bạt núi, san hơn 50 quả đồi với trên 11 triệu mét khối đất đá, thi công xây lắp gần 300 công trình của 12 hệ thống và các công trình phục vụ, **đúng 8 giờ 30 phút sáng ngày 29/11/1963 mẻ gang đầu tiên của lò cao số 1 đã rực rỡ ra lò** - đánh dấu quá trình khắc phục khó khăn, dám nghĩ, dám làm với tinh thần tự lực cánh sinh và cách mạng tiến công của hơn 2 vạn 2 ngàn cán bộ, công nhân viên toàn công trường. Ngày này được chọn là **Ngày truyền thống Công nhân Gang thép Thái Nguyên**.

Là một trong ba khu công nghệ sản xuất chính của Công ty, nên cùng với hệ thống lò cao luyện gang, các hạng mục công trình của dây chuyền luyện thép được thi công ngay trong giai đoạn đầu với quy mô 2 lò luyện thép Mác-tanh (Martin - Còn gọi là lò bằng), công suất mỗi lò 50T/mẻ và 150T/ngày đêm, sản lượng 100.000 T/năm, phần đầu đến năm 1965 ra thép theo

Nghị quyết Đại hội Đảng bộ Khu Gang thép lần thứ II (7/1964).

Tháng 8/1963, Tổng đội 28 ra quân đợt đầu đổ bê tông móng lò bằng trong 6 ngày đêm liên tục. Sau đó, hàng loạt các công trình như nhà xưởng chính, khu vực khuôn, khu vực cơ khí, phục vụ ... được lần lượt triển khai. Đi đôi với việc xây dựng nhà xưởng và lắp đặt thiết bị, Công ty khẩn trương tiến hành triển khai lực lượng sản xuất. Ngày 06/6/1964, Giám đốc Công ty ra Quyết định thành lập tổ chuẩn bị sản xuất thép lò bằng. Tổ có nhiệm vụ tiến hành một số công tác như: Nghiên cứu điều lệ tổ chức sản xuất; lập hồ sơ quản lý; định biên các chức danh, hoàn thành kế hoạch nhân lực, tiền lương, chế độ Bảo hộ lao động; công tác đào tạo và bồi dưỡng tay nghề cho CB,CNV; công tác chuẩn bị nguyên, nhiên vật liệu, thiết bị ... tất cả phải xong trong tháng 10/1964. Đặc biệt, công tác khai lò, thiêu kết đáy lò, chạy thử có tải đến 30/12/1964 phải hoàn thành để chuyển sang phân diễn tập trong toàn xưởng.

Ngày 21/11/1964, Giám đốc Công ty ký Quyết định số 2472 KH/C.ty thành lập Xưởng Luyện thép Lưu Xá (tên gọi theo mô hình quản lý thời kỳ đầu của Công ty), có nhiệm vụ quản lý toàn bộ các bộ phận sản xuất trong xưởng về mọi mặt như: Kế hoạch, Kỹ thuật; Tài vụ; Lao động; Vật tư; thực hiện hạch toán kinh tế (theo phân cấp của Công ty); lập kế hoạch sản xuất thử, cùng Ủy ban nghiệm thu nhận bàn giao và quản lý các công trình của xưởng ... Theo Quyết định, cơ cấu bộ máy quản lý và tổ chức sản xuất của xưởng, gồm: Xưởng trưởng, 02 xưởng phó, 08 Ban chức năng là: Kế hoạch; Kỹ thuật; Kế toán - Tài

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

vụ; Cung ứng; Cơ điện; Nhân sự lao động (cả bảo vệ); An toàn kỹ thuật; Hành chính, quản trị và 3 công đoạn sản xuất: Nguyên liệu, lò, khuôn đúc.

Đồng chí Phạm Bố Doanh được Công ty bổ nhiệm làm Xưởng trưởng đầu tiên. Tổ chức Đảng và các đoàn thể quần chúng của Xưởng lần lượt được thành lập nhằm tạo sự đồng bộ ngay từ đầu hệ thống tổ chức chính trị của xưởng. Về tổ chức Đảng, đồng chí Nguyễn Minh được Đảng ủy cấp trên chỉ định làm Bí thư cấp ủy lâm thời; tổ chức Công đoàn, đồng chí Nhiên được chỉ định làm Thư lý lâm thời; tổ chức Đoàn thanh niên do



Lớp công nhân đầu tiên của Nhà máy Luyện thép Lưu Xá.

Ảnh: Tư liệu - Chụp năm 1965

đồng chí Nguyễn Văn Thư làm Bí thư lâm thời.

Về mặt lực lượng, Công ty đã tuyển chọn hàng trăm cán bộ, công nhân viên (CB,CNV) là bộ đội chuyển ngành, phục viên; thanh niên nông thôn, thành thị; học sinh, sinh viên các trường Đại học, Trung cấp ... có đủ tiêu chuẩn cử đi học tập, bồi dưỡng các ngành nghề thuộc lĩnh vực luyện thép tại các cơ sở đào tạo ở trong nước và nước ngoài (chủ yếu ở các nước XHCN). Đến đầu năm 1965, xưởng tiếp nhận gần 1000 CB,CNV, trong đó có 20 kỹ sư, 200 cán bộ trung cấp, kỹ thuật nghiệp vụ.

Các công việc như xây dựng cơ sở vật chất nơi ăn ở; tổ chức học tập nội quy, quy trình, quy phạm kỹ thuật; tổ chức diễn tập sản xuất thử được chăm lo chu đáo. Công tác chuẩn bị các điều kiện cho sản xuất như: Vật tư, nguyên nhiên liệu, thiết bị, kỹ thuật, tài chính, lao động ... được triển khai tích cực.

Những ngày tháng cuối năm 1964 và đầu năm 1965, CB,CNV toàn xưởng Luyện thép Lưu Xá đã dấy lên khí thế thi đua sôi nổi, hào hứng chuẩn bị thật tốt về vật chất, tinh thần cho việc tiếp nhận dây chuyền sản xuất để cho ra lò mẻ thép đầu tiên vào ngày 2/9/1965 - Chào mừng Kỷ niệm Quốc khánh lần thứ 20 theo như kế hoạch đã đề ra.

Chương II
VỪA PHỤC VỤ SẢN XUẤT VỪA CHIẾN ĐẤU
CHỐNG CHIẾN TRANH PHÁ HOẠI CỦA GIẶC MỸ
BẢO VỆ NHÀ MÁY, BẢO VỆ ĐỘI NGŨ
(1965 -1972)

Hồng gờ thế bí ở miền Nam, ngày 5/8/1964, sau khi dựng lên “Sự kiện Vịnh Bắc Bộ” giặc Mỹ lấy cớ tấn công miền Bắc bằng không quân, mở đầu cuộc chiến tranh phá hoại miền Bắc. Trước tình hình mới, để chủ động đối phó với từng bước leo thang chiến tranh của đế quốc Mỹ. Đảng và Chính phủ quyết định tạm ngừng xây dựng Khu Gang thép từ tháng 8/1965. Lúc này, công việc xây lắp công trình luyện thép mà cụ thể là lò bằng số 1 và các công trình phục vụ sẵn sàng đi vào sản xuất theo kế hoạch phải tạm dừng, niềm vui chưa kịp đến đã vụt tắt. Chấp hành Quyết định trên, theo sự chỉ đạo của Công ty, từ tháng 9 đến hết tháng 10/1965, toàn bộ thiết bị của Xưởng đã lắp đặt phải tháo dỡ chuyển đi sơ tán.

Về lực lượng, toàn bộ số CB,CNV của Xưởng chuyển sang làm việc khác, trong đó gần 500 người được Công ty điều động chi viện cho các đơn vị làm nhiệm vụ khai thác đá ở mỏ đá Núi Voi; làm nhà ở, làm đường ở mỏ than Phấn Mễ; làm các công việc phục vụ sản xuất ở Xưởng Luyện gang và về Xưởng Cơ khí học nghề mới... Số còn lại làm nhiệm vụ bảo dưỡng, che chắn, sơ tán thiết bị; đào địa đạo, hầm hố phòng tránh và tham gia lực lượng tự vệ chiến đấu bảo vệ Nhà máy.

Cuối năm 1965, máy bay giặc Mỹ xâm phạm vùng trời tỉnh

Thái Nguyên và Khu Gang thép ngày càng nhiều. Ngày 17/10/1965, chúng đánh phá cầu Gia Bẫy và một vùng đông dân ở thành phố Thái Nguyên gần Khu Gang thép. Quân và dân thành phố Thái Nguyên, CB, CNV và tự vệ Khu Gang thép đã phối hợp đánh trả quyết liệt. Đến thời điểm này, Công ty Gang thép thực sự bước vào thời kỳ vừa sản xuất, vừa sẵn sàng chiến đấu.

Sau đó, giặc Mỹ liên tiếp cho máy bay ném bom đánh phá ác liệt các công trình trọng điểm của Khu Gang thép. Mở đầu là trận 9 giờ 30 phút sáng ngày 29/4/1966, nhiều tốp máy bay Mỹ đã ném bom khu vực ga Lưu Xá, ga Lập Tàu, phá huỷ các tuyến đường sắt duy nhất cung cấp nguyên, nhiên, vật liệu cho khu Gang thép. Trong trận này, một bộ phận CB, CNV của xưởng được Công ty điều động đã dũng cảm tham gia công tác cấp cứu; đào bới những người bị thương, bị chết; cứu hàng hoá, vật tư bị cháy, bị vùi lấp... khắc phục nhanh hậu quả chiến tranh.

Chiến tranh ngày càng ác liệt, thực hiện chủ trương bảo toàn đội ngũ, chuẩn bị tốt các điều kiện khôi phục sản xuất khi chiến tranh kết thúc. Với phương châm “Nguyên liệu đi trước một bước”, Công ty mở chiến dịch khai thác quặng sắt ở Mỏ Quang Trung (Trại Cau). Xưởng Luyện thép được giao nhiệm vụ thành lập đội quân chủ lực mang tên “Tiểu đoàn Quyết thắng” gồm 300 chiến sỹ biên chế thành 3 đại đội mang tên 3 trận đánh nổi tiếng của quân và dân miền Nam, đó là: Đại đội “Ba Gia”, Đại đội “Bình Giã” và Đại đội “Bầu Bàng”. Đây là mặt trận mới, lại làm việc trong điều kiện khó khăn, thiếu thốn

đủ thứ, khí hậu khắc nghiệt, nơi ở và nơi làm việc cách xa 3 km, hàng ngày phải đi bộ. Ý thức được trách nhiệm và tầm quan trọng của nhiệm vụ, cán bộ và chiến sỹ trong Tiểu đoàn đã chủ động tìm biện pháp khắc phục, tự rèn lấy xà beng, cuốc chim, búa tạ và các vật dụng khác để làm việc; đã tìm mọi cách đưa các nhu yếu phẩm phục vụ đời sống từ khu Lưu Xá vào; đẩy mạnh tăng gia chăn nuôi tại chỗ để cải thiện bữa ăn đỡ kham khổ. Tuy lúc đầu còn bỡ ngỡ, vừa làm vừa phòng tránh máy bay Mỹ đánh phá, năng suất thấp, nhưng với tinh thần cố gắng và quyết tâm cao, đơn vị đã hoàn thành vượt mức kế hoạch khai thác quặng, được Công ty tặng cờ thưởng luân lưu khá nhất chiến dịch.

Năm 1967, máy bay Mỹ liên tục ném bom, bắn rốc két đánh phá khu trung tâm Gang thép, gây thiệt hại nặng nề. Để đối phó, Đảng uỷ Công ty Gang thép đề ra phương hướng hành động: *“Kiên quyết bám sát cơ sở sản xuất, coi vị trí sản xuất như vị trí chiến đấu, giữ vững sản xuất công nghiệp trong bất kỳ tình huống nào”*. Đã có nhiều cán bộ, công nhân đổ máu và ngã xuống vì sự nghiệp gang thép của Tổ quốc; nhiều mẻ gang, mẻ than cốc rục rở ra lò trong tiếng bom rơi, đạn nổ. Thời kỳ này, cùng với các đơn vị khác trong Công ty, trên 200 CB,CNV của Xưởng đã được Công ty điều động giao nhiệm vụ san lấp hố bom, sửa chữa đường ống thoát nước lớn nhất và quan trọng như mạch máu phục vụ Xưởng Luyện gang, Xưởng Luyện cốc sản xuất. Đây là khu vực nguy hiểm, thường bị địch ném bom, vì vậy cùng với đồng viên tinh thần, các đồng chí lãnh đạo Xưởng thường xuyên có mặt đôn đốc, cùng CB,CNV

tim phương án khôi phục nhanh nhất, bảo đảm an toàn người và thiết bị. Mặc dù phải đi bộ từ nơi ở đến nơi làm việc xa từ 4 đến 5 km, lại làm vào ban đêm, luôn luôn phải cảnh giác đề phòng máy bay Mỹ oanh tạc bất ngờ; nhưng với tinh thần dũng cảm, sáng tạo đơn vị đã hoàn thành nhiệm vụ được giao trước thời hạn 2 ngày. Rất may là sau khi làm xong và rút quân được 2 ngày thì 2 máy bay F4 của Mỹ đã thả hàng loạt bom chùm vào vị trí đơn vị vừa khôi phục, toàn bộ hầm hào phòng tránh bị trúng bom.

Trong chiến dịch sản xuất một triệu chiếc cốc bàn phục vụ cho sản xuất nông nghiệp và thanh niên xung phong làm đường do Công ty phát động, một bộ phận lực lượng của Xưởng được điều động tham gia xây dựng cơ sở sản xuất cốc bàn bằng gang dẻo tại nơi sơ tán rừng Bản (xã Lương Sơn). Một số khác được giao nhiệm vụ tham gia đào địa đạo, hầm hố phòng tránh máy bay Mỹ đánh phá, xây dựng nhà xưởng ở khu vực Sông Công cho Xưởng Hàn tán sản xuất ca-nô, xà lan, phao, phà phục vụ Quốc phòng; tham gia tháo dỡ nhà ở tập thể thuộc đồi M, đồi O, sơ tán vật liệu v.v... để sau khi chiến tranh kết thúc có thể khôi phục Nhà máy được nhanh.

Trong thời kỳ này, trên mọi lĩnh vực công tác và chiến đấu ở mọi nơi mọi lúc, CB,CNV Xưởng Luyện thép đều không quản ngại hy sinh, gian khổ quyết tâm bám trụ bảo vệ Khu Gang thép thân yêu. Tiêu biểu cho tinh thần đó là 2 công nhân: Lưu Sỹ Thạc và Phạm Tố Hữu đã hy sinh trong khi đang làm nhiệm vụ.

Đáp lời kêu gọi của tiền tuyến, năm 1967, Công ty chọn cử

hơn 2000 CB,CNV trẻ gia nhập quân đội. Xưởng có trên 100 CB,CNV tham gia (trong đó có trên 20 đồng chí tái ngũ), được biên chế vào 2 tiểu đoàn mang tên “Tiểu đoàn 6 Gang thép” và “Tiểu đoàn 9 Gang thép”. Các cán bộ chiến sỹ là CB,CNV xưởng Luyện thép đã cùng đồng đội chiến đấu anh dũng, lập công xuất sắc trên các chiến trường miền Nam ruột thịt.

Đi đôi với nhiệm vụ sẵn sàng chiến đấu và chiến đấu, từ tháng 6/1968, Công ty tổ chức các đoàn cán bộ, công nhân kỹ thuật đi Liên Xô, Trung Quốc thực tập và học tập nâng cao tay nghề. Xưởng Luyện thép được cử 40 người đi thực tập tại Trung Quốc thuộc 4 ngành nghề: Kỹ thuật viên luyện thép, đúc thép, bảo vệ lò và lái cầu trục, đúc. Đoàn do đồng chí Vương Thư làm trưởng đoàn, đồng chí Đặng Trung Kiên làm Bí thư Chi bộ.

Đoàn đi thực tập tại Liên Xô có 4 đoàn, lên đường vào tháng 9/1968 gồm 72 kỹ sư và cán bộ trung cấp kỹ thuật. Nhiệm vụ chủ yếu của Đoàn là thực tập về chuyên môn và quản lý. Về chuyên môn bắt đầu từ khâu luyện, đúc rót thép và vận hành thiết bị đến khâu hoá nghiệm thành phẩm. Về quản lý làm quen với các cương vị chỉ huy sản xuất như tổ trưởng, đốc công, trưởng ca, xưởng phó, xưởng trưởng.

Năm 1968, do bị thất bại nặng nề trong cuộc tổng tiến công và nổi dậy Tết Mậu Thân của quân và dân miền Nam và cuộc chiến tranh phá hoại miền Bắc bằng không quân, ngày 31/3/1968, Tổng thống Mỹ Giôn-xon buộc phải tuyên bố ngừng ném bom miền Bắc từ vĩ tuyến 20 trở ra. Miền Bắc tạm thời có hòa bình.

Tranh thủ thời cơ, từ tháng 1 năm 1969, Công ty tiến hành khôi phục lại các dây chuyền sản xuất chính. Theo đó, xưởng được lệnh tập trung một lực lượng lớn về lao động và phương tiện để vận chuyển hàng trăm tấn thiết bị từ khu sơ tán Khe Mo (huyện Đồng Hỷ) ra Thượng Đình (huyện Phú Bình) và khu vực nghĩa trang khu nam thành phố để bảo dưỡng, chuẩn bị sẵn sàng cho việc lắp đặt, trở lại sản xuất.

Công việc bảo dưỡng thiết bị được tiến hành liên tục suốt cả năm 1969 do đồng chí Ninh Văn Nhân - đảng viên - người dân tộc Cao Lan làm đội trưởng và đồng chí Dương Văn Khánh làm đội phó. Tuy thiết bị khi sơ tán đã được che chắn, bảo quản chu đáo nhưng không tránh khỏi những hư hỏng, mất mát cục bộ. Do vậy, trong quá trình bảo dưỡng thiết bị cán bộ, công nhân trong đội đã có nhiều cố gắng khắc phục khó khăn, tìm kiếm, chế tạo các chi tiết thay thế, bôi trơn, vận chặt để khi lắp đặt, vận hành không bị ách tắc. Cũng trong thời gian này, một số lực lượng của xưởng đã được điều động tham gia khắc phục hậu quả chiến tranh trong khu vực hiện trường Nhà máy của Công ty.

Đi đôi với nhiệm vụ phục vụ chiến đấu, chiến đấu và khôi phục Nhà máy, CB,CNV toàn xưởng còn khắc phục khó khăn trong hoàn cảnh thời chiến, tổ chức tốt đời sống vật chất, tinh thần. Nhiều tổ, đội sản xuất của xưởng đã có phong trào tăng gia, chăn nuôi tại nơi sơ tán góp phần cải thiện bữa ăn. Hưởng ứng phong trào "*Tiếng hát át tiếng bom*", đội văn nghệ xung kích của xưởng được thành lập đã không quản ngại nguy hiểm, khó khăn đi đến từng vị trí làm việc của CB,CNV trong xưởng

biểu diễn và làm nòng cốt trong phong trào văn nghệ quần chúng của đơn vị. Phong trào thể dục, thể thao với nhiều hình thức hoạt động thích hợp đã thu hút đông đảo CB, CNV tham gia. Tất cả các hoạt động trên đã tạo không khí lạc quan, cổ vũ tinh thần dũng cảm bám máy, bám lò bảo vệ Nhà máy của những người thợ luyện thép.

Năm 1970, toàn Công ty đẩy mạnh tốc độ khôi phục Nhà máy với phong trào *“Thi đua hành động nhớ ơn Hồ Chủ Tịch”* lập thành tích kỷ niệm 3 ngày lễ lớn: Đảng ta 40 tuổi, Kỷ niệm lần thứ 80 ngày sinh Chủ tịch Hồ Chí Minh và 25 năm Quốc khánh nước Việt Nam dân chủ cộng hòa.

Ngày 24/5/1970, sau khi sửa chữa, khôi phục lò cao số 1 và sau đó ngày 30/5/1971 lò cao số 2 trở lại sản xuất. Đến hết năm 1971, vết tích chiến tranh được xóa dần, nhiều bộ phận của dây chuyền sản xuất chính của Công ty đã trở lại hoạt động. Trong thời gian này, các đoàn thực tập của xưởng ở nước ngoài đã lần lượt trở về nước nhưng vì xưởng chưa vào sản xuất nên lại được bổ sung vào lực lượng tham gia xây dựng khu đúc gang liên tục và chi viện cho công trường xây dựng Nhà máy Luyện cán thép Gia sàng. Tất cả các công việc trên xưởng đều hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ được giao.

Năm 1972, quân và dân miền Nam liên tục mở các cuộc tiến công lớn trên khắp các chiến trường gây cho Mỹ, ngụy nhiều thất bại nặng nề. Để cứu vãn tình thế, đế quốc Mỹ buộc phải “Mỹ hoá” trở lại cuộc chiến tranh ở miền Nam và mở chiến dịch “Sấm rền” ném bom trở lại miền Bắc với quy mô và mức độ ác liệt chưa từng có. Đầu tháng 4/1972, chiến tranh phá hoại

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

miền Bắc lần thứ 2 của Mỹ bắt đầu. Sáng 24/5/1972, máy bay Mỹ bất ngờ trở lại ném bom Nhà máy điện Thái Nguyên; tiếp đó ngày 21/6, chúng ném bom cầu Trà Vườn và xã Dân Chủ (Huyện Đồng Hỷ). Ba giờ chiều ngày 24/6/1972, 36 máy bay Mỹ đã ném 196 quả bom xuống khu Gang thép, xã Cam Giá và một số vùng lân cận. Khu nhà Xưởng Luyện thép lần trước đã bị bom Mỹ phá hỏng nặng chưa kịp khôi phục nay lại bị phá hủy nặng nề hơn bằng 4 quả bom có điều khiển. Ngay tối hôm đó, một hãng tin phương Tây loan báo: “Hai máy bay Phăng-tôm của Hoa Kỳ đã sử dụng 4 quả bom có điều khiển phá hủy hoàn toàn một cơ sở luyện thép cách Hà Nội 70 km về phía Bắc – đây là Nhà máy Luyện thép duy nhất, niềm tự hào của Bắc Việt”.

Thực hiện chủ trương của trên, ngay đêm hôm đó cùng với các đơn vị trong Công ty, CB, CNV của xưởng khẩn trương tháo dỡ và vận chuyển trên 2000 tấn thiết bị ở khu tập kết về nơi sơ tán an toàn.

Trước tình hình mới, Công ty điều chỉnh nhiệm vụ và tổ chức sản xuất cho phù hợp. Theo yêu cầu của trên, hơn 1000 CB, CNV của các đơn vị đã được Công ty huy động tham gia làm các tuyến đường 1B, 1C đi các tỉnh biên giới phía Bắc phục vụ vận chuyển Quốc phòng. Xưởng Luyện thép có 70 CB, CNV do đồng chí Đặng Trung Kiên làm đội trưởng được giao làm đoạn đường biên giới từ Na Sầm đi Na Hỉnh (Tỉnh Lạng Sơn) thuộc tuyến đường 1C. Là công việc mới, chủ yếu làm thủ công, địa hình phức tạp, dụng cụ lao động thiếu, máy bay địch thường lén lút trinh sát, đánh phá. Nhưng với tinh

thần chống Mỹ và quyết tâm cao toàn đội đã hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ, được Công ty biểu dương.

Những tháng cuối năm 1972, máy bay đánh phá liên tục ngày đêm ném bom vào nhiều nơi trong Nhà máy. Ngày 24 và 26/12/1972, chúng đã dùng 69 chiếc máy bay B52 ném hàng trăm quả bom vào hầu hết các khu vực trong hiện trường của Công ty, trong đó có Xưởng Luyện thép, hủy diệt nhiều công trình quan trọng.

Tính chung cả 2 lần chiến tranh phá hoại, giặc Mỹ đã ném vào khu vực Xưởng Luyện thép 844 quả bom, trong đó có 115 quả trúng vào công trình (riêng khu nhà xưởng chính trúng 102 quả). Bom đạn Mỹ đã phá huỷ 2300 m³ bê tông, 1.012 tấn kết cấu thép, 42 km cáp điện, 20 điểm cấp thoát nước và 3.500 m đường sắt.

Bị thất bại trong cuộc tập kích 12 ngày đêm bằng máy bay chiến lược B52, ngày 30/12/1972, Tổng thống Mỹ Ních-xon tuyên bố ngừng ném bom miền Bắc từ vĩ tuyến 20 trở ra, đến ngày 15/01/1973 ngừng ném bom toàn Miền Bắc và sau đó ngày 27/01/1973, buộc phải ký Hiệp định Pa-ri về việc chấm dứt chiến tranh, lập lại hòa bình ở Việt Nam. Một thời kỳ mới đối với cách mạng Việt Nam, đặc biệt là đối với miền Bắc XHCN bắt đầu - thời kỳ hàn gắn vết thương chiến tranh, khôi phục và phát triển kinh tế.

Chương III

KHẮC PHỤC KHÓ KHĂN SỬA CHỮA KHÔI PHỤC NHÀ MÁY, TẤT CẢ CHO MỀ THÉP ĐẦU TIÊN (1973 - 1976)

Hiệp định Pa-ri được ký kết, hoà bình được lập lại ở miền Bắc. Trung ương Đảng họp Hội nghị lần thứ 22 ra Nghị quyết về khôi phục và phát triển kinh tế miền Bắc, trong đó ghi rõ: *“Cần tập trung sức khôi phục và hoàn thành sớm việc xây dựng khu Gang thép Thái Nguyên để huy động nhanh vào sản xuất”*. Theo tinh thần đó, từ tháng 2/1973, Công ty Gang thép Thái Nguyên bắt tay khôi phục Nhà máy lần thứ hai.

Với tinh thần phấn khởi và quyết tâm cao, lại có kinh nghiệm từ lần khôi phục trước nên chỉ sau 9 tháng một số công trình đã được sửa chữa xong và đi vào sản xuất. Ngày 8/9/1973, lò cao số 1 và ngày 11/11/1973 lò cao số 2 trở lại sản xuất. Tiếp đó, từ năm 1974, xưởng Luyện cốc, xưởng Vật liệu chịu lửa, Mỏ sắt Trại Cau và nhiều công trình khác lần lượt trở lại hoạt động.

Lúc này, công việc thu dọn mặt bằng phục vụ cho khôi phục sản xuất là trọng tâm. Do đó, để phù hợp với tình hình nhiệm vụ, ngày 20/2/1973, Giám đốc Công ty ra Quyết định tạm thời giải thể xưởng Luyện thép, bộ máy quản lý và CB,CNV được điều động bổ sung cho các đơn khác, trong đó một bộ phận lớn tăng cường cho công trường xây dựng Nhà máy Luyện cán thép Gia Sàng (được khởi công tháng 3/1971) đang tập trung

hoàn thành việc xây lắp để đưa vào sản xuất trong năm 1975. Một lần nữa, những người thợ luyện thép lại phải chờ đợi, mặc dù đã gần 11 năm chưa một lần được sử dụng tay nghề mà mình được đào tạo.

Cùng với đẩy nhanh tiến độ xây dựng Nhà máy Luyện cán thép Gia Sàng, ngay trong năm 1973, Công ty tập trung một lực lượng khá mạnh thu dọn mặt bằng xưởng Luyện thép bị bom Mỹ đánh phá tan hoang. Kết hợp thủ công và cơ giới, lực lượng thi công đã cắt phá, thu gom, vận chuyển hàng ngàn tấn bê-tông, sắt thép, gạch ngói bị đổ vỡ tại hiện trường nhà máy tạo thuận lợi cho việc triển khai xây lắp được dễ dàng.

Ngày 20/12/1974, lễ khởi công khôi phục hệ thống luyện thép lò bằng được tổ chức trọng thể. Tại buổi lễ, đồng chí Nguyễn Tấn Phúc - Bí thư Đảng uỷ kiêm Giám đốc Công ty nhấn mạnh: *“Khởi công khôi phục hệ thống công trình luyện thép là chúng ta bước vào một kỳ mới - thời kỳ đẩy mạnh khôi phục và xây dựng Nhà máy Gang thép Thái Nguyên nhằm thực hiện mục tiêu làm ra thép”*. Sau lễ khởi công, chỉ trong một thời gian ngắn các đơn vị thi công đã đổ trên 2000 m³ bê-tông; lắp ráp trên 5000 tấn kết cấu bê tông và sắt thép; xây gần 1.700 m³ gạch chịu lửa; lắp trên 2000 tấn thiết bị và đặt hơn 7 km đường sắt. Một sở chỉ huy được lập ngay sát công trình để chỉ đạo trực tiếp công việc hàng ngày bảo đảm đúng tiến độ.

Đi đôi với đẩy mạnh tốc độ sửa chữa, khôi phục Nhà máy, việc chuẩn bị lực lượng và bộ máy cho sản xuất thép được triển khai tích cực. Trước đó, ngày 7/12/1973 Giám đốc Công ty Gang thép đã quyết định *“Xưởng Luyện thép trở lại hoạt động”*

và bổ nhiệm đồng chí Nguyễn Xuân Mai là xưởng phó phụ trách chung. Ngay sau đó, ngày 13/12/1973, tại căn nhà lá ở đồi M (mượn của Xưởng Cán 650 nay là Nhà máy Cán Thép Lưu Xá) Hội nghị cán bộ thuộc bộ khung đầu tiên của Xưởng đã nhóm họp. Cuộc họp đã đề ra một số nhiệm vụ chính sau:

- Tập trung số CB, CNV luyện thép được điều đi các đơn vị trở lại xưởng;
- Cùng Công ty tuyển dụng thêm lao động để đào tạo;
- Xây dựng chương trình đào tạo các ngành nghề luyện thép;
- Tiến hành các nhiệm vụ XD CB góp phần khôi phục sản xuất;
- Xây dựng cơ sở vật chất để sản xuất lâu dài.

Ngày 19/12/1973, Chi bộ Đảng của Xưởng được tái thành lập với cấp uỷ lâm thời gồm 3 đồng chí: Nguyễn Quảng - Bí thư, Nguyễn Xuân Mai và Đặng Trung Kiên là chi uỷ viên.

Về lao động, từ cuối năm 1973, số công nhân luyện thép được đào tạo tạm bổ sung về các đơn vị trong Công ty tuy không còn nhiều, được Công ty lần lượt điều về xưởng (trong đó có 22 công nhân đã học ở Liên Xô). Đồng thời, để bổ sung số lao động thiếu hụt so với ngày đầu, Xưởng được Công ty cho tuyển thêm hàng trăm công nhân mới. Nhiều cán bộ của Xưởng được cử đi các tỉnh Hà Bắc, Hà Tây, Nghệ An, Hà Tĩnh, Hải Phòng, Thanh Hoá ... tuyển công nhân. Lớp công nhân mới được tuyển từ Nghệ An, Hà Tĩnh gồm 59 người về Xưởng đầu tiên vào ngày 25/12/1974. Do số lao động tăng nhanh, khu

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

nhà ở của Xưởng được Công ty chuyển về đồi F (tiếp quản cơ sở của Xưởng Công trình 3) để nhanh chóng ổn định cuộc sống.

Từ quý IV/1974, về tổ chức bộ máy và lao động đã cơ bản ổn định, Xưởng quyết định tổ chức các lớp đào tạo nghề cho công nhân mới gồm các ngành nghề: 2 lớp luyện thép (100 người), 2 lớp lái cầu trục (110 người), đúc thép (52 người); sửa chữa nóng (53 người); chế tạo khuôn (54 người), sửa chữa cơ điện (43 người); nguyên liệu (80 người); giáo viên và chương trình học tập do Xưởng tự đảm nhiệm. Việc soạn thảo các phương án sản xuất, quy trình, quy phạm kỹ thuật được triển khai khẩn trương để kịp trình cấp trên phê duyệt.

Thời điểm này, ở miền Nam cuộc kháng chiến của nhân dân ta có nhiều chuyển biến nhanh chóng, đặc biệt là những tháng đầu năm 1975, chiến dịch Hồ Chí Minh giải phóng hoàn toàn miền Nam đã được phát động đang trên đà xốc tới. Ngày 30/4 miền Nam được hoàn toàn giải phóng. Tin vui đó như một nguồn lực mới tạo đà cho CB, CNV toàn Công ty Gang thép đẩy mạnh tốc độ khôi phục Nhà máy. Đúng ngày 1/5 Nhà máy Luyện Cán thép Gia Sàng ra mẻ thép đầu tiên chào mừng chiến thắng. Tại khu vực luyện thép lò bằng, công việc xây đáy lò, lắp các cầu trục nguyên liệu 10/10T, cầu trục nạp liệu 5/20T, cầu trục đúc 75/15T được tiến hành liên tục ngày đêm.

Bước vào năm 1976, trong bối cảnh cả nước thống nhất cùng đi lên CNXH, cán bộ, công nhân viên Công ty Gang thép một mặt khắc phục khó khăn duy trì sản xuất ổn định ở các khu vực công nghệ đã được khôi phục, mặt khác tiếp tục đẩy nhanh tiến

Mẻ thép đầu tiên
01/05/1975

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

độ sửa chữa các công trình còn lại. Tại khu luyện thép các đơn vị xây dựng và lắp đặt thiết bị làm việc tấp nập và khẩn trương. Hàng ngàn tấn thiết bị, vật tư, linh kiện được đưa về, việc giao nhận nhận nhip suốt ngày đêm. Công việc nghiệm thu các hạng mục, các thiết bị được tiến hành chặt chẽ. Là đơn vị chủ quản, Xưởng chủ trương nghiệm thu được hạng mục nào, thiết bị nào là đưa người vào tìm hiểu và chạy thử ngay.

Ngày 15/3/1976, toàn bộ phương án chuẩn bị sản xuất do Xưởng xây dựng đã được cấp trên phê duyệt. Tháng 5/1976, Đoàn cán bộ, công nhân kỹ thuật thực tập ở Trung Quốc từ tháng 6/1975 gồm 74 người do đồng chí Nguyễn Xuân Mai làm trưởng đoàn đã về nước. Sau đó, tháng 9 Đoàn chuyên gia sản xuất của Trung Quốc sang (trước đó, tháng 11/1975 bạn đã sang 1 đoàn). Các chuyên gia Trung Quốc đã kịp thời phối hợp với cán bộ, công nhân của Xưởng tiến hành công tác chuẩn bị đưa lò bằng vào sản xuất.

Đến cuối quý III/1976, về cơ bản bộ máy tổ chức sản xuất và lao động của Xưởng đã hình thành ổn định. Gần 1200 CB, CNV đã được biên chế về các bộ phận quản lý, điều hành và sản xuất. Các tổ chức chính trị do có đông thành viên nên đã được nâng cấp. Tổ chức Đảng từ Chi bộ trở thành Đảng bộ cơ sở (5/1976), tổ chức Công đoàn và Đoàn Thanh niên thành Công đoàn cơ sở và Đoàn Thanh niên cơ sở.

Về lãnh đạo Xưởng, đồng chí Nguyễn Xuân Mai được bổ nhiệm Xưởng trưởng thay đồng chí Vương Diệc được Công ty điều động về làm Giám đốc Nhà máy Luyện cán thép Gia Sàng. Đồng chí Nguyễn Công Sự được điều từ Nhà máy Luyện

cán thép Gia Sàng về làm Bí thư Đảng ủy. Đồng chí Đỗ Quang Toàn được giao nhiệm vụ Xưởng phó Kỹ thuật. Đồng chí Đặng Trung Kiên làm Thư ký Công đoàn và đồng chí Nguyễn Thiện Hương làm Bí thư Đoàn TNCS Hồ Chí Minh Xưởng.

Riêng về các bộ phận sản xuất, Xưởng đã thành lập các công đoạn sau (Sau này đổi thành phân xưởng):

- Công đoạn Lò do đồng chí Trần Hán làm công đoạn trưởng, đồng chí Nguyễn Duy Lạc làm công đoạn phó;

- Công đoạn Đúc do đồng chí Nguyễn Thế An làm công đoạn trưởng, đồng chí Đỗ Xuân Thích và đồng chí Đặng Văn Chiến làm công đoạn phó;

- Công đoạn Nguyên liệu do đồng chí Phạm Công Cường làm công đoạn trưởng, các đồng chí Hoàng Mạc, Nguyễn Hữu Hóa làm công đoạn phó;

- Công đoạn Cơ điện do đồng chí Nguyễn Vĩnh làm công đoạn trưởng và đồng chí Trần Văn Bang làm công đoạn phó.

Các công đoạn đều có 3 ca sản xuất, tất cả đều được học tập quy trình, quy phạm và thực tập thao tác tại hiện trường. Để có đủ sức khỏe đi vào sản xuất, Công ty đã quyết định tăng tiêu chuẩn suất ăn bồi dưỡng gấp 3 lần bình thường trong nửa tháng cho cán bộ, công nhân công nghệ.

Đến tuần đầu tháng 12/1976, toàn bộ công việc chuẩn bị cho khai lò đi vào sản xuất đã hoàn tất. Các đơn vị bạn và các phòng chức năng của Công ty bám sát hiện trường, nắm chắc tình hình, phối hợp nhịp nhàng, giải quyết nhanh gọn các yêu

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

cầu của Xưởng, nhất là việc cung ứng đủ các vật tư thiết yếu. Thậm chí sắp đến ngày ấn định ra thép, nhiều đồng chí lãnh đạo Công ty, kể cả đồng chí Thư ký Công đoàn Công ty đã phải đích thân đi thương lượng với các cơ quan, các ngành có liên quan để kịp có dầu nặng FO cho lò bằng số 1 vào sản xuất đúng tiến độ. (Theo thiết kế ban đầu lò chạy bằng khí than, sau khi nghiên cứu thực tiễn Công ty quyết định thay bằng dầu nặng FO có nhiệt trị cao, cường hóa quá trình tăng nhiệt của lò thuận lợi hơn, giá thành lại rẻ).

Cuộc họp lần cuối thông qua phương án sản xuất đã quyết định mở thép khai lò chào mừng Đại hội Đảng toàn quốc lần thứ IV thực hiện đúng thời gian dự định mà Nghị quyết Đảng bộ Xưởng họp trong tháng 11/1976 đã đề ra.

Đến thời điểm này, tất cả cán bộ, công nhân viên Xưởng Luyện thép ai ai cũng háo hức chờ đón giờ phút lịch sử, được chứng kiến mẻ thép đầu tiên của lò bằng số 1 ra lò.

Ngày 2/12/1976, đồng chí Nguyễn Doãn Vinh chỉ huy sảy lò; đồng chí Nguyễn Xuân Mai châm ngọn lửa đầu tiên; đồng chí Nguyễn Văn Tẩu kiểm tra hệ thống ruột gà lần cuối cùng. Công nhân lò thép ca 3 Nguyễn Mạnh Hùng vinh dự được trèo lên đỉnh ống khói cao 76 mét kiểm tra và cắm mốc.

Ngày 5/12, sảy đường ống khói.

Ngày 6/12, Giám đốc Công ty quyết định thiêu kết đáy lò bằng phương pháp thủ công và thành lập đội quân thiêu kết đáy lò do đồng chí Nguyễn Doãn Vinh làm chỉ huy trưởng. Tham gia đội còn có các đồng chí Dương Khánh Lâm, Trần

Ngọc Anh, Đỗ Quang Toàn, Nguyễn Quảng, Đặng Trung Kiên, Đoàn Văn Cầu. Các chuyên gia Trung Quốc thường xuyên có mặt trong những ngày quan trọng này.

Ngày 12/12/1976, bắt đầu thiêu kết đáy lò, thời gian thiêu kết dự định 27 giờ, vì vậy đòi hỏi quá trình làm việc phải bảo đảm nhiệt độ lò ổn định và liên tục. Đêm 12 rạng sáng 13/12, một sự cố bất ngờ xảy ra làm chững lại toàn bộ quá trình thao tác thiêu kết, đường ống dẫn nước làm nguội khung cửa lò và cửa lò bị gãy phải tiến hành giảm nhiệt, giảm nước để xử lý mất hai giờ đồng hồ lò mới trở lại làm việc.

Tối 14/12/1976, bắt đầu nạp liệu vào lò. Đồng chí Phạm Văn Lợi - công nhân lái cầu trục nạp liệu vinh dự được nạp gầu liệu đầu tiên. Sau 1 giờ 15 phút mẻ liệu đầu tiên đã nạp xong. Kỹ sư nhiệt Bùi Bá Tường điều khiển nhiệt của mẻ nấu.

Dưới sự chỉ huy trực tiếp của Xưởng trưởng Nguyễn Xuân Mai, đội nấu mẻ thép đầu tiên được giao cho các đồng chí Nguyễn Đình Diện - Trưởng ca, Lê Minh Diệp và Phạm Văn Tứ - Lò trưởng.

Đêm 14/12/1976, cả Xưởng Luyện thép thao thức chờ đợi, mọi người tụ tập ở gian khuôn theo dõi từng viên gạch chịu lửa đặt lên bàn khuôn. Các đồng chí Trần Văn Mô, Đỗ Viết Dân, Đào Quang Bích cán bộ được phân công điều hành trực tiếp việc ra thép bồn chôn lo lắng vì không đủ khí than sấy bàn khuôn và gạch. Đồng chí Nguyễn Vĩnh - Quản đốc Phân xưởng Cơ điện cùng một số công nhân sang Xưởng Luyện gang để kéo những sợi cáp dự phòng. Các nhân viên trạm hóa

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

Những người thợ luyện thép tham gia mẻ thép đầu tiên ở lò bằng số I.

Ảnh: Tư liệu



Những cán bộ kỹ thuật của Xưởng trước ngày ra mẻ thép đầu tiên.

Ảnh: Tư liệu

nghiệm ở tư thế sẵn sàng đón nhận các mẫu nước thép để phân tích. Các đồng chí lãnh đạo và nhiều cán bộ cơ quan chức năng của Công ty cùng túc trực theo dõi diễn biến của lò suốt đêm.

8 giờ sáng ngày 15/12/1976, trên các ngã đường vào hiện trường Nhà máy, từng đoàn CB,CNV của các đơn vị trong Công ty tay mang cờ Tổ quốc, cờ Đảng, băng-zôn khẩu hiệu, nét mặt hân hoan rầm rập tiến về khu Luyện thép dự cuộc mít tinh chào mừng Đại hội Đảng toàn quốc lần thứ IV và chứng kiến mẻ thép đầu tiên của lò bằng số 1 ra lò. Lễ đài được dựng tại khu đất cạnh văn phòng xưởng.

8 giờ 30 phút, một đoàn tàu hỏa đưa đoàn đại biểu CB,CNV của Xưởng Đường sắt kéo hồi còi vang từ từ tiến về khu tập trung.

Tại cuộc mít tinh, thay mặt lãnh đạo Công ty, đồng chí Hoàng Bình - Ủy viên Ban thường vụ Đảng ủy, Giám đốc Công ty, đọc diễn văn chào mừng Đại hội đại biểu toàn quốc lần thứ IV của Đảng và tuyên bố Xưởng Luyện thép Lưu Xá chính thức đi vào sản xuất. Thay mặt đội ngũ CB,CNV Xưởng Luyện thép, đồng chí Nguyễn Xuân Mai bày tỏ niềm phấn khởi tự hào của Xưởng và hứa quyết tâm vận hành thiết bị an toàn theo đúng quy trình.

Đúng 9 giờ 15 phút, mẻ thép đầu tiên của lò bằng số 1 rục rờ ra lò trong tiếng pháo nổ, tiếng còi rền vang và tiếng vỗ tay hoan hô vang dậy của hàng ngàn CB,CNV dự mít tinh. Điều mà mọi người - nhất là những người thợ luyện thép mong đợi đến nay mới đạt được. Tin mẻ thép đầu tiên ra lò thắng lợi được

điện khẩn gửi đi chào mừng Đại hội đại biểu toàn quốc lần thứ IV của Đảng họp tại Thủ đô Hà Nội. Đồng chí Hoàng Tù, Bí thư Đảng ủy Công ty, đại biểu Đại hội thay mặt Đảng bộ và đội ngũ CB,CNV Công ty Gang thép báo cáo thành quả với các đại biểu trong cả nước.

Ngày **15/12/1976**, là mốc son đánh dấu sự khởi đầu tốt đẹp của Xưởng Luyện thép đi vào thời kỳ sản xuất. Vì thế, ngày này đã được CB,CNV toàn Xưởng chọn là **Ngày Truyền thống hàng năm của Công nhân Luyện thép Lưu Xá**.

Theo kế hoạch, Xưởng sản xuất thử 3 tháng, tuy bước đầu còn trục trặc nhưng từ ngày khai lò cho đến hết năm 1976, Xưởng đã sản xuất được 1.288 tấn thép đạt chất lượng yêu cầu.

Như vậy là, đến cuối năm 1976, cả 2 cơ sở luyện thép ở Gia Sàng và Lưu Xá của Công ty Gang thép Thái Nguyên (nay là Công ty cổ phần Gang thép Thái Nguyên) đã đi vào sản xuất, tạo tiền đề vật chất quan trọng để tiến tới hoàn thành khâu cán thép, sản phẩm cuối cùng của Công ty.

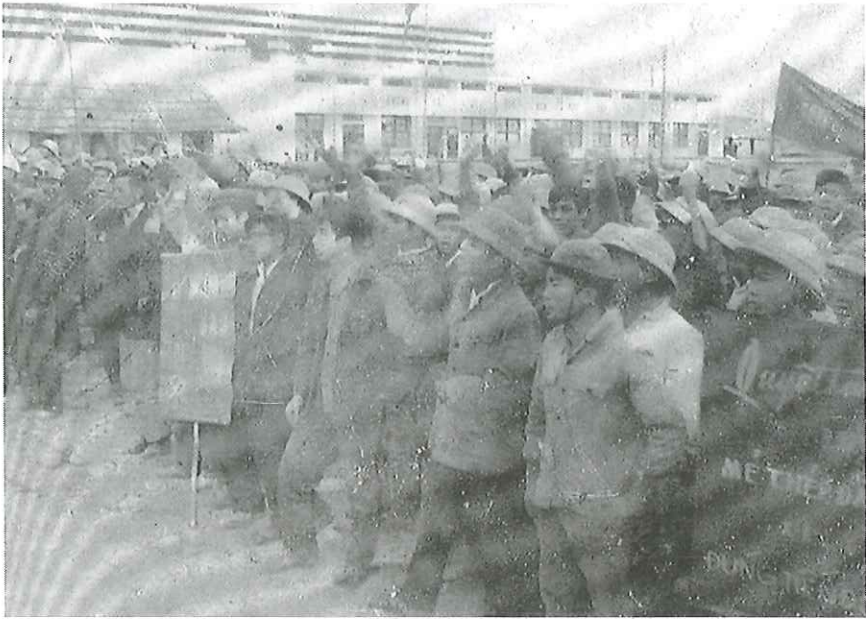
NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LUY XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



*9h15' ngày 15/12/1976 mẻ thép đầu tiên ở lò bằng số 1 đã rục rở
ra lò chào mừng Đại hội Đảng toàn quốc lần thứ IV.*

Ảnh: Tư liệu

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



*Quang cảnh cuộc mít tinh chào mừng Đại hội Đảng toàn quốc lần thứ IV
và chào mừng lò bằng số I ra mẻ thép đầu tiên ngày 15/12/1976.*

Ảnh: Tư liệu

Chương IV

NHỮNG NĂM THÁNG SẢN XUẤT TRONG THỜI KỲ CẢ NƯỚC THỐNG NHẤT ĐI LÊN CNXH (1977 - 1985)

Thắng lợi bước đầu của ngày đầu khai lò đã tạo đà phấn khởi và niềm tin cho CB,CNV trong toàn Xưởng bước vào kỷ nguyên mới của dân tộc - kỷ nguyên cả nước cùng đi lên CNXH.

Năm 1977, Công ty giao cho Xưởng sản xuất 27 ngàn tấn thép thỏi với 6 mác thép, trong đó có những mác phải thử nghiệm như HA08-2 đúc thỏi nhỏ cung cấp cho Nhà máy Luyện cán thép Gia Sàng, bước đầu nấu mác thép các-bon chất lượng C45, C35.

Với nhiệm vụ nặng nề trên, Đảng uỷ Xưởng xác định khó khăn đối với Xưởng còn nhiều, những trục trặc của thời kỳ chạy thử còn xảy ra, đội ngũ CB,CNV còn quá trẻ về tay nghề, số đảng viên làm nòng cốt còn ít (mới có gần 100 đảng viên). Do đó cần phải tăng cường sự lãnh đạo của Đảng, cán bộ, đảng viên phải gương mẫu đi đầu trong mọi công việc lãnh đạo toàn Xưởng phấn đấu hoàn thành kế hoạch được giao.

Tết Nguyên đán 1977, Phó Thủ tướng Đỗ Mười - thay mặt Trung ương Đảng và Chính phủ về thăm và chúc Tết CB,CNV Công ty Gang thép. Đồng chí đã đến thăm lò bằng luyện thép và tặng hoa anh em công nhân ca 2 nấu luyện đang vận hành lò. Đây là nguồn động viên lớn đối với CB,CNV toàn Xưởng

trong năm đầu đi vào sản xuất.

Kết quả, năm 1977, Xưởng đã sản xuất được 29.837T phôi thép, vượt mức kế hoạch giao. Xưởng đã nấu luyện thành công 4 mác thép mới C45, C35 và 2 mẻ HA08-2; lần đầu tiên đúc thành công thỏi nhỏ cỡ 170kg cho Nhà máy Luyện cán thép Gia Sàng theo phương án thiết kế của kỹ sư Trần Ngọc Anh. Cũng trong năm này, sau khi giúp Nhà máy đưa lò bằng số 1 vào sản xuất, tháng tư Đoàn Chuyên gia Trung Quốc đã về nước. Với tinh thần hăng say nghề nghiệp và những kinh nghiệm tích lũy được trong quá trình thực tập ở các nước bạn, đội ngũ CB,CN kỹ thuật của Xưởng đã tự lực duy trì sản xuất ổn định và phát triển. Nhiều sáng kiến, cải tiến kỹ thuật được áp dụng, trong số 62 sáng kiến cải tiến kỹ thuật có 60% là sáng kiến về công nghệ luyện thép và đúc thép. Cuối năm, Xưởng có 7 tổ lao động XHCN và 13 chiến sỹ thi đua được công nhận.

Nhân dịp đầu xuân, ngày 5/2/1978, CB,CNV Xưởng Luyện thép rất vinh dự được đón Thủ tướng Phạm Văn Đồng về thăm. Thủ tướng đi thăm các công đoạn sản xuất chính nhà máy, hỏi chuyện thân mật cán bộ, công nhân viên đang sản xuất. Thủ tướng động viên: *“Nghề nghiệp của các đồng chí, sự nghiệp của các đồng chí có tầm quan trọng to lớn vô cùng”*. Đây vừa là lời khen ngợi nhưng cũng là một đòi hỏi đối với những người thợ luyện gang, luyện thép phải làm sao cho xứng đáng.

Hưởng ứng phong trào “Đồng khởi thi đua XHCN” do Công ty phát động lập thành tích chào mừng kỷ niệm 15 năm Ngày Truyền thống Công nhân Gang Thép (29/11/1963 - 29/11/1978), Xưởng phát động “Năm chất lượng”.

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



*Ngày 5/2/1978 Thủ tướng Phạm Văn Đồng về thăm Xưởng Luyện thép.
Trong ảnh từ trái sang: Đ/c Vũ Ngọc Linh Bí thư Tỉnh ủy Bắc Thái,
Thủ tướng Phạm Văn Đồng, Đ/c Hoàng Bình Giám đốc Công ty Gang Thép.
Ảnh: Tư liệu*

“Năm chất lượng” bắt đầu với yêu cầu cấp bách: Các mặt hàng chất lượng ngày càng nhiều, các loại thép công cụ, thép kết cấu và thép hợp kim thấp đã được đưa vào kế hoạch sản xuất chung của toàn Công ty. Trong khi đó, năng lực đúc các loại khuôn thép lắng đơn vị bạn không thể đảm đương được.

Khuôn thép lắng có trọng lượng 1.230 kg, có hệ thống mũ giữ nhiệt, kỹ thuật đúc khá phức tạp đặt ra nhiều vấn đề nan giải.

Vì thế, Xưởng đã xác định phải chú trọng giải quyết tận gốc những phát sinh của công nghệ đúc mà chủ yếu là vấn đề khuôn. Với yêu cầu, một mặt giữ được khuôn thép sôi với điều kiện tiêu hao tối thiểu, thay biện pháp thổi bằng thủ công sang thổi bằng máy - đề tài do quản đốc Nguyễn Vĩnh cùng tập thể cán bộ, công nhân phân xưởng Cơ điện triển khai thực hiện. Kết quả, việc đúc đã thành công, tiêu hao khuôn thấp, tạo điều kiện về thời gian để Xưởng Cơ khí (nay là Công ty cổ phần Cơ khí Gang thép) đầu tư sản xuất khuôn thép lắng.

Kỹ sư Hoàng Bình - Giám đốc Công ty Gang thép, đã thiết kế loại khuôn mới theo phương pháp cổ điển mang ký hiệu B1. Khuôn B1 ra đời đã giải quyết được khó khăn về khuôn đúc thép chất lượng và chất lượng cao.

Cùng với giải quyết vấn đề khuôn, Xưởng tích cực nghiên cứu giải quyết khâu thùng xỉ. Bằng hai phương pháp kết hợp: Cách thứ nhất, đơn vị bạn nghiên cứu thiết kế và đưa vào sản xuất loại thùng xỉ 4 m³ hộp quy cách; cách thứ hai, Xưởng tự giải quyết bằng việc xây gạch ra phía ngoài thùng ngăn nước thép rò ra gây vỡ thùng.

Tuy mới vào sản xuất nhưng toàn xưởng đã có 76 sáng kiến, cải tiến đem lại hiệu quả thiết thực, tỷ lệ thép thành phẩm ngày càng tăng, các chỉ tiêu tiêu hao giảm so với định mức. Kết thúc năm 1978, Xưởng sản xuất được 32.721 tấn thép thổi, vượt mức kế hoạch giao.

Cũng trong năm này, ngày 30/5 Xưởng Cán thép Lưu Xá (nay là Nhà máy Cán thép Lưu Xá) đi vào sản xuất ở khâu cán

thô và đến 29/11 cán thép hình, khép kín dây chuyền công nghệ của Công ty Gang thép Thái Nguyên.

Bên cạnh thành tích sản xuất, Xưởng đã có những cải tiến trong khâu quản lý, sắp xếp lại bộ máy cho gọn nhẹ, có hiệu lực. Công ty thí nghiệm quản lý một cấp ở dây chuyền sản xuất chính gang - thép - cán nhằm tăng cường hiệu lực chỉ huy từ trên xuống dưới và nâng cao trách nhiệm của CB,CNV. Xưởng xây dựng cơ chế trả lương theo sản phẩm, tính đơn giá tiền lương cho 1 tấn thép thổi nhập kho. Lần đầu tiên Xưởng giảm số lao động gián tiếp từ 128 người xuống còn 62 người, nhưng việc điều hành sản xuất của Xưởng vẫn ổn định. Cùng với tinh giảm bộ máy, Xưởng quan tâm chăm lo công tác cán bộ bằng cách: một mặt bồi dưỡng thêm kiến thức cho số cán bộ đã học ở các trường ra, mặt khác gửi đi đào tạo hệ trung cấp luyện kim do Công ty mở. Trong số này, nhiều người đã trở thành lò trưởng, trưởng phó ca, chánh phó quản đốc.

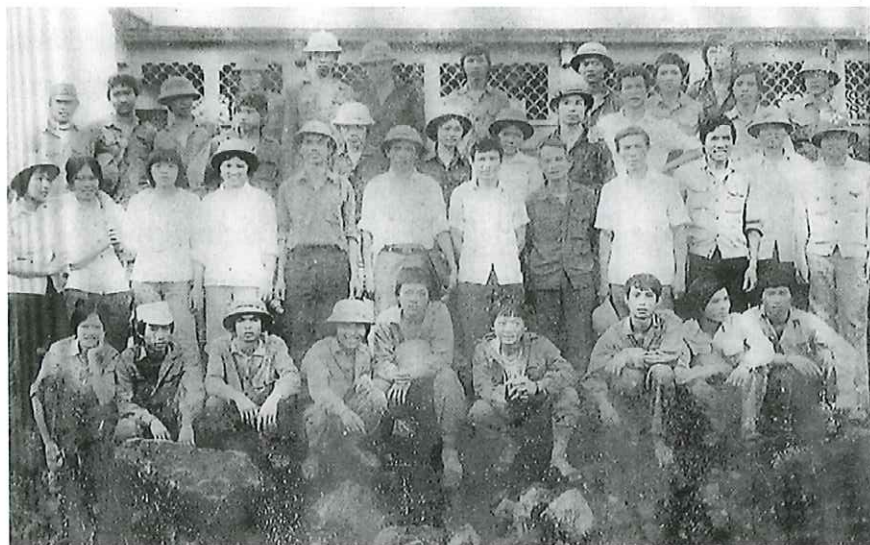
Tình hình kinh tế xã hội của cả nước lúc này có những khó khăn mới, nhất là về lương thực, thực phẩm đã tác động đến đời sống của CB,CNV. Để chủ động khắc phục, Xưởng đẩy mạnh phong trào tăng gia, chăn nuôi như tổ chức đào ao thả cá, xây dựng chuồng trại nuôi 300 con lợn, hình thành khu trang trại ở xã Tân Quang; nhờ đó, bình quân năm 1978 mỗi CB,CNV được cấp thêm 3 kg thịt. Các hoạt động về đời sống tinh thần được duy trì, Xưởng đã thành lập các đội bóng chuyền, bóng bàn, bóng đá và đội văn nghệ xung kích thu hút đông đảo CB,CNV tham gia. Đặc biệt, có một số hạt nhân văn nghệ được chọn ghi âm tiếng hát trên Đài tiếng nói Việt Nam

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

và hạt nhân Mỹ thuật được chọn gửi tranh triển lãm ở trong nước và tại CHDC Đức.

Về công tác tự vệ, tháng 12/1978, Xưởng thành lập Tiểu đoàn tự vệ trực thuộc Sư đoàn Tự vệ Công ty Gang thép. Hàng năm, Tiểu đoàn đã hoàn thành tốt kế hoạch huấn luyện nâng cao trình độ chiến đấu, làm nòng cốt trong công tác bảo vệ sản xuất được Bộ Tư lệnh Quân khu I tặng Bằng khen và công nhận đơn vị Quyết thắng 4 năm liên tục (1982 - 1985).

Với cố gắng trên, năm 1978, Xưởng có 13 tổ lao động XHCN, 25 chiến sỹ thi đua, 76 sáng kiến, cải tiến kỹ thuật. Xưởng được xếp là một trong bốn đơn vị dẫn đầu phong trào



Lực lượng Tự vệ chụp ảnh lưu niệm sau buổi tập.

Ảnh: Tư liệu - Chụp năm 1980

thi đua của Công ty.

Thời kỳ này có một khó khăn mới, ngay từ giữa năm 1978 Trung Quốc đã rút Chuyên gia và ngừng viện trợ cho Công ty Gang thép. Trên phạm vi cả nước, từ cuối năm 1978 và đầu năm 1979 nhân dân ta phải đối phó với 2 cuộc chiến tranh biên giới phía Bắc và phía Tây Nam. Một bộ phận CB,CNV Gang thép đã lên đường trong đội hình “Tiểu đoàn 15” tham gia bảo vệ tuyến biên giới phía Bắc, trong đó có 10 CB,CNV của Xưởng. Ngoài ra, CB,CNV trong Xưởng còn ủng hộ CB,CNV Mỏ Mãng-gan Cao Bằng (đơn vị của Công ty) 500 kg mì sợi do anh chị em nhà ăn tự làm. Hoạt động sản xuất của Công ty và của Xưởng lúc này phải điều chỉnh cho phù hợp với tình hình mới. Một loạt biện pháp cấp bách nhằm tháo gỡ nguồn nguyên, nhiên liệu, phôi thép nhập ngoại được triển khai, trong đó quan trọng nhất là nguồn than mỡ. Đối với Xưởng, các khâu phụ trợ càng căng thẳng, năng lực sản xuất của đơn vị bạn có hạn nên Xưởng phải tự lo giải quyết một phần. Không đủ vôi cho luyện kim, Xưởng phải dùng hệ thống lò nung luyện kim để sản xuất vôi; không đủ cát Ma-nhê vá lò Xưởng đã huy động công nhân nhật gạch Ma-nhê về nghiền lại; các thiết bị bị hư hỏng, cán bộ và công nhân kỹ thuật của Xưởng tự sửa chữa lấy. Nhờ đó, tuy có vất vả nhưng hoạt động sản xuất của Xưởng vẫn được duy trì. Tỷ lệ thép thành phẩm tăng, bình quân đạt 87,94%. Kế hoạch 1979, Xưởng vượt trước 5 ngày với sản lượng 37.779 tấn thép thỏi. Lương bình quân đạt 182đ/người/tháng (giá trị tiền lúc bấy giờ). Tổng kết phong trào thi đua Xưởng có 14 tổ, đội lao động XHCN, 26 chiến sỹ

thi đua. Cơ sở vật chất nơi ăn, chốn ở được đầu tư khá hơn như: nhà tắm nước nóng, nhà gửi xe đạp, nhà nghỉ ca và ăn ca. Phong trào văn hóa - thể thao được đẩy mạnh.

Sau gần 4 năm đi vào sản xuất, năm 1979, Xưởng vinh dự được đón một số đoàn khách của nước ngoài đến thăm, khảo sát và trao đổi kinh nghiệm chuyên ngành như: Đoàn CHDCND Lào, CHDC Căm Pu Chia, Liên Xô, Ba Lan, Tiệp Khắc...

Từ tháng 11/1980, theo mô hình quản lý mới, Công ty Gang thép được đổi tên thành XNLH Gang thép, còn tên các đơn vị thành viên vẫn giữ nguyên. Khó khăn về sản xuất và đời sống của CB,CNV toàn XNLH không giảm mà còn gay gắt hơn. Nguồn nguyên, nhiên vật liệu từ nước ngoài không còn, trong khi nguồn Nhà nước cấp không đủ, không đều. Từ đó, tác động đến việc thực hiện kế hoạch sản xuất của XNLH khó khăn, bị động. Đã có đơn vị phải ngừng sản xuất hoặc sản xuất gián đoạn, CB,CNV thiếu việc làm, số lao động dôi dư tăng, 7.060 CB,CNV tạm thời chuyển sang làm nghề phụ. Đối với Xưởng cũng bị ảnh hưởng bởi những khó khăn trên của XNLH. Nguyên liệu cho sản xuất như gang, dầu nặng không đủ và không được cấp kịp thời, thậm chí Xưởng hy vọng sẽ có 20.000 tấn gang thu nhật, gang vụn cũng không đáp ứng đủ yêu cầu. Khuôn B2 thay thế khuôn B1 do không đủ tấm giữ nhiệt nên không thực hiện được. Phụ tùng, linh kiện phục vụ cho sửa chữa thiết bị theo định kỳ thiếu thốn. Hoạt động sản xuất của Xưởng thời kỳ này ở trong tình trạng có dầu thì sản xuất, không có dầu thì nghỉ hoặc làm việc khác. Trong đội ngũ

đã phát sinh tư tưởng không yên tâm.

Trước tình hình trên, để góp phần thực hiện mục tiêu sản xuất 60.000T thép cán trong năm 1980 mà Đại hội đại biểu Đảng bộ XNLH Gang thép lần thứ VI đề ra, Xưởng đã triển khai một loạt phương án tạo nguồn nguyên liệu tại chỗ để duy trì sản xuất. Phương án dùng 60 ÷ 70% sắt thép vụn để nấu luyện thép được thử nghiệm nhiều lần và rút ra những kinh nghiệm bổ ích. Phương án coi thùng, đầm vỏ thùng thay cho lớp gạch lót đã được tiến hành với kết quả đáng mừng. Xưởng tổ chức đội thanh niên xung kích thường trực sửa chữa thiết bị, giải quyết việc khó v.v...

Tuy đã có nhiều cố gắng nhưng kết quả sản xuất của Xưởng trong 2 năm đều thấp hơn kế hoạch giao: năm 1980 đạt 19.859T, năm 1981 tụt xuống chỉ đạt 6.570T thép thỏi.

Về đời sống, để giảm bớt khó khăn Xưởng chủ trương tăng cường tìm kiếm những nơi có đất hoang ở huyện Đại Từ, Chợ Mới để tổ chức các bộ phận tăng gia; củng cố hệ thống chuồng trại, ao thả cá ở khu nhà tập thể; tăng cường quan hệ với các đơn vị kinh tế ở các địa phương để trao đổi hàng. Với cách làm này Xưởng đã thực hiện được chỉ tiêu XNLH Gang thép đề ra mỗi năm mỗi CB, CNV tự túc lương thực 1 tháng.

Trước tình trạng sản xuất của XNLH Gang thép Thái Nguyên suy giảm nghiêm trọng, ngày 16/12/1981, Hội đồng Bộ trưởng (nay là Chính phủ) ra Quyết định số 155/HĐBT về “Cải tiến quản lý và khôi phục sản xuất ở XNLH Gang thép Thái Nguyên” nhằm thí điểm cách làm ăn mới, chuyển XNLH

Gang thép Thái Nguyên thành một đơn vị sản xuất kinh doanh XHCN, nâng cao tính chủ động, tự chịu trách nhiệm của xí nghiệp gắn với các biện pháp khoa học kỹ thuật, vận dụng các đòn bẩy kinh tế; gắn trách nhiệm, quyền lợi của người lao động với hiệu quả sản xuất kinh doanh, phát huy vai trò và mở rộng quyền hạn của Tổng Giám đốc.

Thực hiện quyết định trên, trong 2 năm 1982 - 1983, XNLH Gang thép đã triển khai xây dựng cơ chế phân cấp quản lý theo hướng mở rộng quyền chủ động cho cơ sở, đầu tư xây dựng mới 20 công trình, sản xuất được 33 sản phẩm mới (trong đó có sản phẩm xuất khẩu). Xưởng Luyện thép được XNLH chọn là một trong những đơn vị trọng điểm để thí điểm các giải pháp quản lý, ưu tiên đầu tư vật tư, thiết bị để duy trì và phát triển sản xuất.

Ngày 20/4/1982, Đảng bộ Xưởng họp Đại hội lần thứ IV. Đại hội đã xác định nhiệm vụ của Đảng bộ trong suốt nhiệm kỳ là: *“Lãnh đạo thực hiện tốt kết hợp giữa 3 biện pháp: Giáo dục chính trị, tổ chức quản lý sản xuất và quản lý kinh tế; kết hợp hài hòa giữa lợi ích Nhà nước, lợi ích tập thể và lợi ích cá nhân người lao động trong sản xuất làm cho sản xuất đi lên một cách toàn diện”*.

Để góp phần chủ động tháo gỡ khó khăn, từ năm 1982, Công đoàn Xưởng đã có sáng kiến “Xây dựng câu lạc bộ sáng tạo” nhằm tập hợp cán bộ, công nhân lành nghề sinh hoạt, thảo luận những vấn đề, những giải pháp kỹ thuật duy trì sản xuất ổn định. Đã có 40 chuyên đề về công nghệ, cơ điện được tổ chức trong đó có nhiều chuyên đề đã được áp dụng trong sản xuất.

Phong trào sáng kiến, tiết kiệm tiếp tục được đẩy mạnh. Bộ phận Cơ điện đã có sáng kiến tự khôi phục các mâm từ đã bị hỏng để bóc liệu. Bộ phận Công nghệ có sáng kiến đâm thủng, thiêu kết đáy lò bằng đô-lô-mi chín thay thế một phần cát Manhê nhập ngoại; mù hóa dầu nặng bằng khí nén, cải tiến máng ra thép; tăng Các-bon trong thời kỳ nạp liệu và thời kỳ tinh luyện ... Bộ phận Nguyên liệu có sáng kiến cải tiến đèn cắt để gia công sắt thép phế dầy cỡ 700mm.

Tính chung, từ năm 1982 đến năm 1985 toàn Xưởng có 294 sáng kiến cải tiến kỹ thuật làm lợi trên 5 triệu đồng (giá trị tiền lúc bấy giờ), vượt kế hoạch từ 10 - 20%. Đã có nhiều tập thể và cá nhân có nhiều sáng kiến được biểu dương như: Ban Cơ điện (26 SK), Phân xưởng Cơ điện (26 SK), Ban Kỹ thuật (23 SK) và ca 1 công nghệ (13 SK). Đồng chí Hoàng Đình Tiến - Trưởng Ban Cơ điện, người có nhiều sáng kiến nhất (20 SK), tiếp đến là các đồng chí Đỗ Xuân Thích, Dương Khánh Lâm, Hồ Văn Hà, Nguyễn Tuấn Hùng có từ 8 đến 14 sáng kiến.

Về công tác quản lý, Xưởng đã thực hiện các biện pháp như:

- Thành lập nhóm kiểm tra chất lượng xây thùng thép, nối máng, xây bàn khuôn. Nhờ đó có thời kỳ chất lượng xây đạt bình quân trên 6 mẻ/1 lần xây;
- Xây dựng lại phương án trả lương theo sản phẩm, bổ sung quy chế thưởng, phạt nội bộ;
- Sắp xếp, tổ chức lại các đơn vị sản xuất: Sáp nhập 3 ca công nghệ thành Phân xưởng Luyện thép; 3 ca khuôn thành Phân xưởng khuôn; chuyển hình thức công đoạn thành Phân

xưởng Cơ điện và Phân xưởng thép phế;

- Xây dựng quy chế cụ thể về trách nhiệm của từng chức danh, từng người; xây dựng nề nếp làm việc giữa các bộ phận và phân cấp quản lý cho các Phân xưởng, Ban chức năng tham mưu.

Bằng các giải pháp kinh tế kỹ thuật và tổ chức quản lý từ năm 1982 trở đi các chỉ tiêu kinh tế - kỹ thuật trong quá trình luyện thép của Xưởng có nhiều chuyển biến tích cực. Đặc biệt là dầu nặng tiêu hao cho 1 tấn sản phẩm từ 420 kg (năm 1981) giảm xuống còn 263 kg (năm 1985).

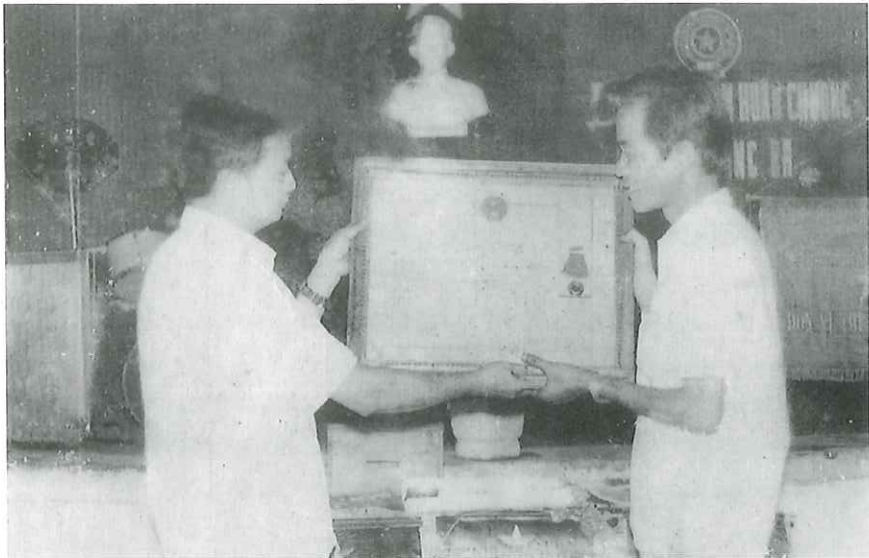
Trong thời kỳ này, nhờ những chủ trương mới thể hiện trong Nghị quyết 8 của Ban Chấp Hành Trung ương Đảng khoá V (6/1985) và Quyết định 156 của Hội đồng Bộ trưởng về “*Xoá quan liêu, bao cấp, thực hiện quyền tự chủ sản xuất kinh doanh của các đơn vị kinh tế cơ sở*” đã tạo nguồn lực mới để XNLH Gang thép và Xưởng Luyện thép ngăn chặn đà suy thoái, nâng dần sản lượng thép hàng năm tăng 10% và vượt mức kế hoạch đề ra. Nếu năm 1982, Xưởng chỉ sản xuất được 21.519 tấn thép thỏi thì đến năm 1985 đã nâng lên 28.084 tấn.

Đặc biệt, nhân dịp kỷ niệm 7 năm ngày Truyền thống của Xưởng (15/12/1976 - 15/12/1983), Xưởng vinh dự được **Nhà nước tặng thưởng Huân chương lao động Hạng Ba** vì có nhiều thành tích xuất sắc khắc phục khó khăn duy trì phát triển sản xuất, chăm lo đời sống và xây dựng đội ngũ góp phần vào sự nghiệp xây dựng chủ nghĩa xã hội và bảo vệ Tổ quốc.

Tất cả các kết quả trên và phần thưởng cao quý mà Nhà nước

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

khen tặng là nguồn động viên rất lớn đối với CB,CNV toàn Xưởng Luyện thép bước vào thời kỳ phát triển mới, phấn đấu thực hiện thắng lợi Nghị quyết Đại hội Đảng bộ Xưởng lần thứ V (họp tháng 5/1985) với mục tiêu sản xuất từ 28.000T đến 30.000T phôi thép trong năm 1986, đáp ứng yêu cầu sản xuất thép cán của XNLH Gang thép, góp phần xây dựng và phát triển kinh tế đất nước.



Đồng chí Trần Toại - Phó Bí thư Đảng ủy XNLH - được sự ủy nhiệm của cấp trên trao Huân chương Lao động hạng Ba của Hội đồng Nhà nước tặng Xưởng Luyện thép.

Đ/c Dương Khánh Lâm - Xưởng trưởng - thay mặt CBCNV của Xưởng đón nhận. Ảnh: Tư liệu

**NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)**



Đại biểu dự Đại hội Đảng bộ Xưởng Luyện thép lần thứ V.

Ảnh: Tư liệu



BCH Đảng bộ Xưởng khóa V họp phiên đầu tiên.

Ảnh: Tư liệu

Chương V

HOẠT ĐỘNG SẢN XUẤT - KINH DOANH TRONG THỜI KỲ ĐỔI MỚI (1986 - 2008)

I. Từng bước tiếp cận cơ chế quản lý mới

Năm 1986, chào mừng các sự kiện lịch sử: Đại hội đại biểu toàn quốc lần thứ VI của Đảng; Đại hội Đảng bộ XNLH Gang thép lần thứ VIII; Kỷ niệm 10 năm ngày lò bằng số 1 ra mẻ thép đầu tiên và cũng là Ngày Truyền thống Xưởng (15/12/1976 - 15/12/1986) CB,CNV Xưởng Luyện thép nêu cao quyết tâm khắc phục mọi khó khăn về sản xuất và đời sống, chuyển đổi cách nghĩ, cách làm; phát huy nội lực theo tinh thần “Đi lên bằng kết quả lao động của chính mình là chính” để duy trì và phát triển sản xuất thép với hiệu quả cao, thu nhập tăng, đời sống ngày càng được cải thiện.

Là đơn vị được XNLH Gang thép chọn thí điểm phân cấp quản lý, giao quyền tự chủ với 2 phần kế hoạch sản xuất chính và sản xuất phụ, Xưởng đã xây dựng nhiều phương án thông qua dân chủ bàn bạc với tinh thần phát huy tính chủ động sáng tạo của mọi người, vận dụng các đòn bẩy kinh tế, gắn trách nhiệm, quyền lợi với kết quả sản xuất - kinh doanh và tính liên hiệp trong Xí nghiệp. Về kế hoạch sản xuất, chỉ tiêu năm 1986 cao hơn năm trước 10%; số lao động được sắp xếp lại theo hướng gọn nhẹ (lao động gián tiếp chỉ còn 7%); 4 phân xưởng sản xuất chính, 1 phân xưởng sản xuất phụ hạch toán riêng. Cơ chế quản lý theo kiểu tập trung, quan liêu bao cấp dần dần

được thay thế, nhất là từ khi có Nghị quyết Trung ương 3 (khoá VI) về đổi mới cơ chế quản lý trong các xí nghiệp công nghiệp quốc doanh và Quyết định 217-HĐBT của Hội đồng Bộ trưởng về quyền tự chủ của các xí nghiệp công nghiệp quốc doanh. Sự năng động của người điều hành, của các cơ quan tham mưu, của CB, CNV và sự đòi hỏi lẫn nhau trong công việc, tuy có quyết liệt, nhưng lại là một động lực quan trọng thúc đẩy hoạt động sản xuất - kinh doanh của Xưởng.

Kết quả, 2 năm (1986-1987) về sản xuất chính: Xưởng đã sản xuất được 64.133 tấn thép thỏi, bình quân vượt gần 14% kế hoạch, tỷ lệ thu hồi thép đạt 93% (KH 80%); về sản xuất phụ: sản lượng thép cán thủ công đạt trên 325 tấn vượt 135,1% kế hoạch giao. Các chỉ tiêu tiêu hao đều đạt thấp hơn mức giao, trong đó mức tiêu hao dầu nặng cho 1 tấn thép thỏi từ 280 kg đã giảm xuống còn 240 kg (năm 1987).

Đặc biệt, cũng trong thời kỳ này, vào tháng 11/1987, Xưởng được đón tiếp và cùng tham gia chương trình thao diễn kỹ thuật luyện thép với Đoàn cán bộ, công nhân luyện thép Liên Xô do Anh hùng lao động Liên Xô Ki-Li-út - Đại biểu Xô viết tối cao Liên Xô, làm trưởng đoàn. Đợt thao diễn kỹ thuật kéo dài trong 7 ngày. Các nhà luyện thép Liên Xô và Việt Nam cùng tham gia nấu luyện. Đội tuyển của Xưởng Luyện thép đã học được rất nhiều kinh nghiệm nghề nghiệp của các bạn đồng nghiệp Liên Xô. Ngược lại, đồng chí Ki-Li-út đánh giá cao khả năng của công nhân luyện kim Việt Nam. Đây là lần thứ 2 Liên Xô cử đoàn sang tham gia thao diễn. Trước đó, từ 31/7 đến 07/8/1979 đã có đoàn sang thao diễn luyện thép một số mác

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



*Đội công nhân luyện kim Liên Xô tham gia thao diễn kỹ thuật
Luyện thép với cán bộ công nhân kỹ thuật luyện thép lò bằng
(từ ngày 31/7 đến 7/8/1979). Ảnh: Tư liệu*



*Đúc phôi thép bằng phương pháp Xi phông trong khuôn gang.
Ảnh: Thế Hoàng*

thép ưu chất ở Xưởng Luyện thép và Xưởng Cơ khí theo đề xuất của Công đoàn Ngành Cơ khí Luyện kim Việt Nam.

Do kết quả sản xuất tăng, chi phí sản xuất giảm, hiệu quả có lãi nên thu nhập của CB,CNV đã khá dần lên (năm 1986 bình quân 890 đ/người, đến năm 1987 đã tăng lên 7.500 đ/người). Thêm vào đó, nhờ đẩy mạnh phong trào tăng gia, chăn nuôi theo mô hình VAC (vườn, ao, chuồng) kết hợp với mở rộng quan hệ, giao lưu trao đổi sản phẩm phụ mỗi CB,CNV còn được Xưởng cấp thêm ngoài tiêu chuẩn 75 kg gạo, 15 kg thịt, cá trong năm góp phần cải thiện một bước đời sống, mọi người yên tâm, phấn khởi chăm lo phát triển sản xuất.

Từ những quan điểm cơ bản của Nghị quyết TW 6, TW8 (khoá VIII) và những định hướng của Đảng uỷ XNLH Gang thép, thông qua thực tiễn việc tiếp cận cơ chế quản lý mới có tiến bộ; tính năng động sáng tạo và tính hiệu quả trong sản xuất kinh doanh đã được các phân xưởng, phòng, ban và CB,CNV trong Xưởng quan tâm sâu sắc hơn. Tuy vậy, những khó khăn, thách thức của cơ chế thị trường cũng không ít. Nhu cầu thị trường thời kỳ này rất lớn về sản lượng và rất đa dạng về mặt hàng. Bên cạnh các loại thép thông thường, đã có yêu cầu một số mác thép Các-bon ưu chất và thép hợp kim như thép QC, C08-KĐ... Hơn nữa, số lượng thổi nhỏ ngày càng tăng tới 70% trong khi khả năng thiết bị và tay nghề của CB,CNV trong Xưởng lại có hạn.

Chính vì thế, Nghị quyết Đại hội Đại biểu Đảng bộ Xưởng lần thứ VI (1988) đã xác định “Tập trung lãnh chỉ đạo để ổn định sản xuất, đạt được các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật tiến bộ hơn

năm 1987. Hoàn thành kế hoạch sản lượng phải gắn liền với kế hoạch mặt hàng và chất lượng thép thỏi. Mọi mặt của công tác quản lý, công tác kỹ thuật, nội dung lãnh đạo của các cấp uỷ Đảng, hoạt động của các đoàn thể quần chúng đều phải xoay quanh yêu cầu này”.

Những tư tưởng chỉ đạo trên của Đảng bộ được quán triệt trong hệ thống quản lý, điều hành, trong Đại hội của tổ chức Công đoàn và Đoàn thanh niên của Xưởng, được cụ thể hoá thành các giải pháp và hành động của mỗi người lao động trong đơn vị, tạo thành phong trào thi đua sôi nổi đem lại hiệu quả thiết thực. Cũng vào thời kỳ này, ngày 14/2/1989, cùng với 6 đơn vị khác, Xưởng được XNLH quyết định đổi tên thành **Nhà máy Luyện thép Lưu Xá** để phù hợp với mô hình quản lý theo cơ chế mới. Có thể nói, đây cũng là một nấc thang trong quá trình xây dựng và phát triển của đơn vị.

Năm 1988 - 1989, sản xuất của Nhà máy đạt khá, năm sau cao hơn năm trước và đều vượt kế hoạch (1988 đạt 31.913T, năm 1989 đạt 33.444T). Hệ số thu hồi thép thành phẩm đạt trên 89%. Đặc biệt, Nhà máy đã thành công trong việc sản xuất phôi thép phục vụ cho cán thép xuất khẩu sang Thái Lan (2 năm 1989 - 1990 sản xuất được 54.064T).

Tuy nhiên, đến năm 1990, hoạt động sản xuất của Nhà máy đã có những diễn biến không thuận chiều, nhu cầu gang cho luyện thép mất cân đối, cung không đủ cầu; giá vật tư, nguyên liệu tăng trong khi giá thép thế giới giảm; do chất lượng của nguyên vật liệu không đồng đều, lò hay bị sự cố dẫn đến ngừng lò để sửa chữa. Từ đó dẫn tới sản lượng thép thỏi năm 1990 đạt

thấp so với kế hoạch ($35.194T = 93,85\%KH$). Năm 1991, khó khăn chẳng những không giảm mà còn gay gắt hơn, các điều kiện cho sản xuất như gang, thép phế, dầu nặng, gạch chịu lửa Mg, CrMg, bột Mg ... đều mất cân đối, thiếu nghiêm trọng làm cho sản xuất không ổn định, thậm chí phải ngừng lò chờ dầu, chờ gạch chịu lửa. Theo kế hoạch, Nhà máy phải ngừng sản xuất 69 ngày để tiến hành trung tu lò lần thứ 21 và tiểu tu lò lần thứ 22. Thêm vào đó, Nhà máy lại phải sản xuất mác thép mới F120 xuất khẩu nên năng suất chạy lò thấp. Quý 1/1991, Nhà máy không đạt kế hoạch, giá thành sản phẩm lại tăng nên thu nhập của CB, CNV giảm, phát sinh tư tưởng bán khoán, lo lắng. Trước tình hình đó, lãnh đạo Nhà máy đã đề ra một loạt biện pháp như: Tập trung thu gom sắt thép vụn, sắt thép phế ngay trong khu vực mặt bằng Nhà máy để có nguồn nguyên liệu tại chỗ; tổ chức thao diễn kỹ thuật nhất là đối với mác thép mới; thi chọn thợ giỏi; tập trung chỉ đạo công nghệ nấu luyện, đúc rót bảo đảm đúng quy trình, quy phạm; đầu tư mua thêm 10 đèn cắt để nâng sản lượng gia công sắt thép phế đáp ứng nhu cầu nấu luyện. Tiếp tục tự sản xuất gạch không nung (DT-4) và tự đào tạo thợ xây để tự đảm nhận việc sửa chữa lò tạo sự chủ động trong sản xuất. Về mặt quản lý, Nhà máy thực hiện hạch toán chi phí phân xưởng, giao khoán giá thành và quyết toán cấp Nhà máy.

Với những nỗ lực trên, kết thúc năm 1991 Nhà máy đã sản xuất được 36.768 tấn thép thổi, tăng hơn 1000 tấn so với năm 1990. Thông qua khắc phục khó khăn, đã có nhiều tấm gương lao động sáng tạo như: Quản đốc Phân xưởng Luyện thép Trần

Như Căn đã nghiên cứu, tìm tòi, thí nghiệm đúc thành công 6 thùng xỉ bằng thép đưa vào sử dụng đạt kết quả tốt, mở ra triển vọng Nhà máy có thể tự lo thùng xỉ. Tập thể Phân xưởng khuôn đã có nhiều biện pháp tiết kiệm các phụ kiện đúc giá trị 100 triệu đồng; tập thể ca 3 Phân xưởng Luyện thép tiết kiệm dầu FO được 24 triệu đồng. Nhà máy có 3 người được công nhận thợ giỏi cấp XNLH Gang thép, đó là đồng chí: Kiều Tráng Lập - Lò trưởng ca 3, Nguyễn Đắc Được - tổ đúc ca 3, Nguyễn Văn Huy - ca 1 và 5 thợ giỏi cấp Nhà máy.

Tính chung từ năm 1987 – 1991, đã có 6 đề tài tiến bộ và 155 sáng kiến, cải tiến kỹ thuật được ứng dụng trong sản xuất. Trong đó có những đề tài, sáng kiến, cải tiến có giá trị kinh tế lớn như:

- Lắp thêm máng xỉ phụ ở thùng thép của Giám đốc Vũ Trường Xuân có tác dụng ổn định công nghệ nấu luyện, đúc rót thép, giải phóng số lao động phải dọn xỉ sau khi ra thép;
- Cải tiến mỏ cắt dài của Quản đốc Phân xưởng sắt thép phế Đoàn Văn Cầu để gia công sắt thép phế dầy, thép vĩa bảo đảm an toàn và năng suất;
- Đúc thùng xỉ bằng thép của Quản đốc phân xưởng Luyện thép Trần Như Căn;
- Tăng than trước, sau lò của tập thể cán bộ kỹ thuật Nhà máy.

Nhiều cán bộ, công nhân có từ 5 - 10 sáng kiến, cải tiến như: Hồ Văn Hà, Phạm Hồng Quân, Trần Quang Đường, Đào Bé, Phan Xuân Phương...

Trải qua 5 năm đầu của thời kỳ đổi mới, hoạt động sản xuất-kinh doanh của Nhà máy đã có những chuyển biến tích cực, nhiều tiềm năng của đơn vị đã từng bước được phát huy, hiệu quả kinh tế và đời sống của CNVC ổn định và cải thiện rõ rệt. Ngoài thu nhập tăng, từ năm 1989 đã có hàng trăm lượt CB, CNV lần lượt được đi thăm quan, nghỉ mát, được điều dưỡng bệnh nghề.

Tổ chức Đảng, Công đoàn và Đoàn TN của Nhà máy sau Đại hội lần thứ VI, VII đã được kiện toàn một bước. Dưới sự lãnh đạo của Đảng bộ, các đoàn thể quần chúng đã phối hợp với chuyên môn tổ chức các phong trào thi đua thu được kết quả tốt. Từ 1987 - 1991, Nhà máy đã có 74 lượt người đạt danh hiệu chiến sỹ thi đua, 21 tổ lao động XHCN, có 2 đồng chí được Tổng liên đoàn Lao động Việt Nam tặng bằng Lao động sáng tạo đó là đồng chí: Phạm Hồng Quân và Trần Quang Đường. Đã có 37 cán bộ, công nhân ưu tú được kết nạp Đảng. Đảng bộ có 3 năm được công nhận là Đảng bộ khá, 2 năm là Đảng bộ xuất sắc. Nhà máy được công nhận từ loại khá đến loại xuất sắc, được Đại hội đại biểu Đảng bộ XNLH Gang thép lần thứ X biểu dương là 1 trong 4 đơn vị tiêu biểu của XNLH.

Trong thời kỳ này, Nhà máy vinh dự được đón các đồng chí Nguyễn Thanh Bình - Ủy viên Bộ Chính trị - Bí thư Trung ương Đảng khoá VI và đồng chí Nguyễn Văn Tư - Ủy viên Trung ương Đảng - Chủ tịch Tổng Liên đoàn Lao động Việt Nam đến thăm.

Từ 1986 - 1991, có thể nói đó là thời kỳ đội ngũ những người thợ luyện thép Lưu Xá làm quen và tập dượt cách làm ăn mới

của cơ chế thị trường với nền kinh tế nhiều thành phần theo định hướng XHCN. Nhưng chặng đường phía trước còn gay gắt, quyết liệt hơn rất nhiều, những mất cân đối của nền kinh tế và của XNLH Gang thép còn rất lớn. Giá nguyên nhiên vật liệu đầu vào luôn biến động. Sản phẩm thép trên thị trường bị cạnh tranh quyết liệt, trong khi đó những yếu tố cơ bản của cơ chế quản lý mới đang hình thành chưa hoàn thiện.

II. Đầu tư chiều sâu - khâu đột phá để tăng trưởng sản xuất

Nghị quyết Đại hội đại biểu Đảng bộ XNLH Gang thép lần thứ X đã đề ra mục tiêu nhiệm vụ tổng quát của giai đoạn 1991 - 1995 là: *“Chủ động vươn lên trong cơ chế thị trường, đẩy mạnh hạch toán kinh doanh - Đa dạng hoá sản xuất và mặt hàng, gắn sản xuất với tiêu thụ trong nước, mở rộng thị trường và mặt hàng xuất khẩu, áp dụng tiến bộ kỹ thuật và công nghệ mới, từng bước phát triển sản xuất, xây dựng đội ngũ, ổn định và cải thiện đời sống, bảo đảm ổn định chính trị trong toàn XNLH”*.

Thực hiện định hướng trên, Nhà máy đã đề ra nhiều giải pháp phát huy nội lực để điều hành sản xuất bảo đảm hoàn thành thắng lợi kế hoạch được giao, trong đó đặc biệt quan tâm sản lượng và chất lượng thép xuất khẩu, vì đây là hướng đi mới có nhiều triển vọng của XNLH và của Nhà máy trong thời kỳ đổi mới thực hiện nền kinh tế thị trường. Năm 1992, Nhà máy phải dừng lò sửa chữa định kỳ 4 lần đều đảm bảo tiến độ đã tạo điều kiện để lò hoạt động liên tục 275 ngày trong năm, nấu luyện được 792 mẻ đạt sản lượng cao nhất sau 16 năm sản

xuất. Kế hoạch được giao 37.000T, Nhà máy đạt 40.272T thép thỏi vượt 8,6% kế hoạch. Riêng sản xuất phụ do nguồn nguyên liệu cấp không đủ chỉ đạt 65,8% kế hoạch. Nhờ tập trung chỉ đạo sát sao khâu kỹ thuật công nghệ, thực hiện quy trình quy phạm nên các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật đều đạt khá. Về tiết kiệm tiêu hao, giảm chi phí sản xuất, hạ giá thành, chỉ tính 9 tháng đầu năm, Nhà máy đã tiết kiệm C2 được gần 1,4 tỷ đồng, các chỉ tiêu về chất lượng có nhiều tiến bộ, hiệu suất thu hồi thép thỏi đạt 92,9%, tỷ lệ thép loại I và thép xuất khẩu đạt cao, phế phẩm chỉ còn 3,84%.

Từ kết quả của năm 1992 cho thấy sự tăng trưởng sản xuất của XNLH và của Nhà máy đang đi dần vào ổn định, chứng tỏ việc khai thác tiềm năng cơ sở vật chất kỹ thuật và con người từ nội bộ đơn vị kết hợp với sắp xếp lại tổ chức sản xuất, cải tiến quản lý và các biện pháp ứng dụng tiến bộ kỹ thuật, công nghệ ngày càng có vai trò quyết định.

Do vậy, ngay từ năm 1992, XNLH và Nhà máy đã bắt đầu có sự đầu tư từng bước đổi mới công nghệ theo hướng hiện đại nhằm nâng năng lực sản xuất, phấn đấu đạt 18 vạn tấn thép cán/năm vào năm 1995.

Về mặt tư tưởng chỉ đạo, Nhà máy xác định, đổi mới công nghệ sản xuất và áp dụng các thành tựu tiến bộ khoa học kỹ thuật tiên tiến, các sáng kiến hợp lý hoá sản xuất để ổn định và phát triển là định hướng xuyên suốt trong chặng đường tiếp tới của Nhà máy.

Tháng 6/1993, XNLH Gang thép được đổi tên là “Công ty

Gang thép Thái Nguyên”.

Ngày 11/9/1993, Thủ tướng Võ Văn Kiệt về thăm và làm việc với Công ty Gang thép, Thủ tướng đã có ý kiến chỉ đạo: *“Phải tận lực phát huy các khả năng trong nước và tranh thủ hợp tác với nước ngoài để tăng nhanh sản lượng sắt thép... Chính phủ ủng hộ sáng kiến của Công ty về các dự án xây dựng các công trình mới...”*.

Thực hiện ý kiến chỉ đạo của Thủ tướng, Công ty đã đầu tư xây dựng thêm 2 lò điện 10 tấn và 6 tấn/mẻ, một dây chuyền cán sản phẩm nhỏ 2 vạn tấn/năm; các dàn cán 5.000T/năm; cải tạo nâng công suất Nhà máy Luyện cán thép Gia Sàng từ 5 vạn lên 10 vạn tấn thép cán/năm; liên doanh với nước ngoài xây dựng 2 Nhà máy cán công suất 12 và 18 vạn tấn /năm; liên doanh với 3 địa phương xây dựng 3 nhà máy cán thép quy mô nhỏ. Riêng đối với Nhà máy Luyện thép Lưu Xá, Công ty đầu tư lắp đặt 1 lò luyện thép chạy điện hồ quang 30 tấn/mẻ được sản xuất tại Trung Quốc với số vốn 23 tỷ đồng. Đây là loại lò điện hồ quang cao công suất thuộc thế hệ trung bình của thế giới và thuộc loại lò điện hiện đại, lớn nhất Việt Nam lúc bấy giờ. Công ty mua cụm thiết bị gồm máy biến thế, hệ thống thủy lực và thiết bị lò, còn các thiết bị đồng bộ khác và dụng cụ vật tư do Công ty và nhà máy tự thiết kế chế tạo.

Việc thay đổi công nghệ từ công nghệ sản xuất thép lò bằng sang công nghệ sản xuất thép lò điện là một bước đột phá về đầu tư chiều sâu nâng năng lực sản xuất, có ý nghĩa sống còn đối với nhà máy khi chuyển sang cơ chế thị trường. Hơn nữa, về hiệu quả kinh tế, sản xuất thép lò điện sẽ cho năng xuất và

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

chất lượng cao hơn lò bằng, nguồn nguyên liệu cho lò hoạt động chủ yếu là sắt thép phế có tính ô xy hoá mạnh, giá rẻ (do tận thu phế liệu hậu quả của chiến tranh).

Để việc lắp đặt và đi vào sản xuất thành công, Nhà máy đã thành lập Ban chỉ đạo gồm 11 thành viên do đồng chí Đỗ Việt Dân - Giám đốc làm trưởng ban và hợp đồng thuê chuyên gia Trung Quốc hướng dẫn trong thời gian chạy thử. Sau một thời gian chuẩn bị, tháng 3/1993, lò điện 30T/mẻ được khởi công lắp đặt và đến 24/6/1994 lò đi vào sản xuất, mẻ thép đầu tiên đã ra lò trong niềm hân hoan của mọi người. Khi lò chạy tương đối ổn định, Công ty đồng ý để Nhà máy ngừng sản xuất thép ở lò bằng số 1 vào hồi 6 giờ 10 phút ngày 20/11/1994 tại mẻ thép số 911 với tổng sản lượng thép thỏi sau 18 năm sản xuất là 548.084 tấn.

Năm 1994 là năm đầu tiên chạy thử lò điện 30T/mẻ, là năm cuối cùng sản xuất thép ở lò bằng số 1 (cũng là năm lò bằng đạt kỷ lục cao cả về số mẻ luyện bình quân 3,32 mẻ/ngày và sản lượng bình quân 49,062T/mẻ). Kết quả về sản lượng cả năm Nhà máy đạt cao: $45.211T/42.000T = 107\%$ KH. Riêng thép thỏi sản xuất từ lò điện 30T/mẻ đạt 1.555T, hiệu suất thu hồi thép đạt 93,05%, tỷ lệ thép xuất khẩu đạt 71,5%.

Đáng chú ý là trong năm này, mặc dù sản xuất trong điều kiện khó khăn, sắt thép phế xấu, gang không đủ, mặt hàng thay đổi luôn, trong đó có mặt hàng thép CT5 xuất khẩu sản xuất trong điều kiện thiếu gang. Để khắc phục, Nhà máy đã tập trung chỉ đạo một số giải pháp kỹ thuật có hiệu quả như:

- Phương án nấu luyện thép CT5 xuất khẩu trong điều kiện thiếu gang;

- Phương án dùng quặng Mn trong phối liệu để cải thiện công nghệ nấu luyện;

- Phương án bảo vệ lò bằng để sản xuất trên 450 mẻ;

- Sấy thùng bằng dầu FO để tăng tuổi thọ của thùng.v.v...

Tuy nhiên, trong bối cảnh chung của cả nước và của Công ty, những mất cân đối trong quá trình chuyển sang cơ chế thị trường càng bộc lộ gay gắt. Vốn, nguyên nhiên vật liệu thiếu, công nghệ lạc hậu, trình độ tay nghề thấp cộng với việc vận hành công nghệ luyện thép lò điện mới chưa thành thạo, thói quen của cung cách làm ăn cũ còn ảnh hưởng đã tác động không nhỏ đến nhịp độ sản xuất, năm 1995 chỉ đạt gần 60% KH.

Trước yêu cầu của sự phát triển và để nâng năng lực cạnh tranh, tháng 6/1996, Công ty Gang thép quyết định đầu tư tiếp cho Nhà máy hệ thống máy đúc thép liên tục 4 dòng bán kính cong 4 mét thay thế cho công nghệ đúc thép Xi-phông bằng khuôn kim loại để phù hợp với xu thế chung của ngành thép trên thế giới. Với công nghệ đúc liên tục có những ưu điểm:

- Năng suất, chất lượng phôi đúc cao hơn đúc trong khuôn kim loại;

- Giảm bớt cường độ lao động;

- Hiệu suất thu hồi kim loại cao hơn so với đúc Xi-phông trong khuôn kim loại ở cả khâu đúc và khâu cán.

Cùng với đầu tư chiều sâu, Nghị quyết Đại hội Đảng bộ Nhà máy lần thứ IX xác định: *"Tổ chức sắp xếp lại sản xuất, tập hợp sức mạnh đội ngũ, thực hiện được mục tiêu sản lượng, hiệu quả sản xuất cao nhất (khi điều kiện cho phép); ổn định về chất lượng đáp ứng yêu cầu mặt hàng thép, sớm ổn định sản xuất thử dây chuyền máy đúc liên tục 4 dòng. Phát huy tối đa năng lực sản xuất lò điện và thiết bị đúc. Xác định hiệu quả đầu tư thiết bị, công nghệ mới. Tạo thêm nhiều việc làm, từng bước cải thiện đời sống CNVC, ổn định chính trị nội bộ"*.

Thực hiện định hướng trên, ngay từ đầu năm 1996, lần đầu tiên sau 20 năm sản xuất, Nhà máy tổ chức gặp mặt toàn thể CNVC và cán bộ, đảng viên để cùng bàn bạc hiến kế tháo gỡ khó khăn, theo tư tưởng và hành động trong hoạt động sản xuất kinh doanh cơ chế thị trường định hướng XHCN, làm cho mọi cá nhân nhận thức rõ hơn về nghĩa vụ và quyền lợi gắn với hiệu quả sản xuất kinh doanh, những đòi hỏi rất cao về năng lực, trình độ. Tiếp đó, Nhà máy tiếp tục sắp xếp lại tổ chức bộ máy và lao động; sáp nhập Phân xưởng Khuôn với Phân xưởng Luyện thép thành Phân xưởng Công nghệ; bố trí lại mặt bằng thải xỉ; chấn chỉnh khâu tiếp nhận nguyên liệu sắt thép phế; giao quyền tự chủ, khoán gọn giá thành cho một số phân xưởng; duy trì chế độ thưởng phạt; coi trọng công tác đào tạo và đào tạo lại công nhân kỹ thuật để làm chủ công nghệ, thiết bị mới (chỉ riêng từ 1994 - 1995 đã có 14 người tốt nghiệp lớp kỹ sư thực hành, 18 người theo học lớp đại học tại chức Cơ điện, Kế toán; gửi hàng trăm công nhân kỹ thuật theo học cấp học hai tại trường Phổ thông Trung học kỹ thuật Công nghiệp

Gang thép). Nhà máy còn phối hợp với Công đoàn, Đoàn Thanh niên tổ chức các đợt thao diễn kỹ thuật, thi chọn thợ giỏi, mở các hội nghị chuyên đề, nhận các công trình mang tên Công đoàn, mang tên Thanh niên, thông qua thực tiễn để rèn luyện tay nghề, đúc rút kinh nghiệm, nâng hiệu quả sản xuất kinh doanh.

Với những nỗ lực trên, từ quý III/1996 trở đi tình hình sản xuất của Nhà máy đã khá dần lên. Năm 1996 đạt 38.908T, năm 1997 nâng lên 43.305T phôi thép. Sau đó, do tác động của cuộc khủng hoảng kinh tế khu vực đã ảnh hưởng đến nền kinh tế Việt Nam, thị trường tiêu thụ và nguồn nguyên nhiên vật liệu không ổn định làm cho việc sản xuất của Công ty và của Nhà máy phải liên tục điều chỉnh. Lúc tiêu thụ tốt thì thiếu phôi, thiếu; lúc có đủ điều kiện thì tiêu thụ chậm gây tồn kho, ứ đọng vốn. Lò 30T sản xuất cầm chừng, chỉ đạt 52% thời gian dẫn tới hiệu quả kinh tế thấp, năm 1998 Công ty lỗ 25 tỷ chưa kể lỗ tiềm ẩn, Nhà máy lỗ trên 1 tỷ. Về chủ quan, Đảng ủy Nhà máy đã chỉ ra còn nhiều hạn chế như: Chỉ tiêu tiêu hao còn cao, khâu chuẩn bị liệu chưa tốt, sự cố thiết bị, tai nạn lao động còn xảy ra, chất lượng nấu luyện mác thép mới chưa ổn định, sự chuyển đổi công nghệ đúc thép trong khuôn gang sang sản xuất 100% phôi thép từ máy đúc liên tục không tránh khỏi lúng túng, hạn chế.

Tất cả những yếu kém về chủ quan đã được nghiêm túc kiểm điểm, rút kinh nghiệm trong tổ chức Đảng, cơ quan chuyên môn và các đoàn thể quần chúng. Đồng thời, theo đó một loạt biện pháp khắc phục được đề ra như: Tiếp tục tổ chức sắp xếp lại sản xuất, lựa chọn phương án sản xuất tối ưu, đặc biệt chú

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LUY XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



*Tổng Bí thư Đỗ Mười thăm Nhà máy ngày 7/12/1997.
Trong ảnh: Tổng Bí thư hỏi chuyện thân mật với lãnh đạo Công ty,
lãnh đạo Nhà máy, CBCN Phân xưởng Luyện thép. Ảnh: Tư liệu*



*Các đồng chí lãnh đạo qua các thời kỳ của Nhà máy dự kỷ niệm
20 năm ngày ra mẻ thép đầu tiên. Ảnh: Thế Hoàng*

ý các giải pháp kỹ thuật; chấn chỉnh tiếp công tác quản lý nhằm phát huy yếu tố chủ quan; công khai hóa mọi hoạt động sản xuất-kinh doanh của Nhà máy đến CB,CNV; cải thiện mối quan hệ trong quản lý điều hành tại Nhà máy và cơ quan Công ty.

Năm 1999, so với kế hoạch kết quả sản xuất của Nhà máy tuy có vượt nhưng sản lượng ở mức thấp so với năm trước, việc làm thiếu, thu nhập của đội ngũ giảm, đời sống khó khăn. Nhà máy đã phải chủ động tìm việc làm bằng việc đảm nhận thêm công việc tự sửa chữa lớn thiết bị, gia công chế tạo phụ tùng thay thế, tổ chức thu hồi phế liệu, gia công sạn MgO, than phục vụ công nghệ. Công đoàn Nhà máy thực hiện việc điều tra, xem xét đề nghị cho CBCNV vay vốn phát triển kinh tế gia đình từ nguồn vốn của Tổng Liên đoàn Lao động Việt Nam để CB,CNV có thêm việc làm và thu nhập.

Trước thực trạng của Công ty gặp khó khăn về vốn, tiêu thụ sản phẩm chậm dẫn tới một số cơ sở phải giảm nhịp độ sản xuất, số CB,CNV nghỉ chờ việc tăng, thu nhập thấp. Để giúp Công ty tháo gỡ những khó khăn trên, năm 1997, Tổng Bí thư Đỗ Mười; năm 1998, Thủ tướng Phan Văn Khải đã về thăm và làm việc cho nhiều ý kiến chỉ đạo phải bằng mọi biện pháp không ngừng cải tiến quản lý, cẩn kiệm để đầu tư phát triển sản xuất, đổi mới công nghệ, thiết bị, nâng cao năng suất chất lượng, hiệu quả, từng bước xây dựng Nhà máy hiện đại, đáp ứng nhu cầu ngày càng cao về sản lượng, chất lượng và chủng loại thép phục vụ đắc lực cho công cuộc phát triển kinh tế đất nước.

Tiếp đó, ngày 9/9/2000, Thủ tướng Phan Văn Khải đã ký Quyết định số 860/QĐ-TTg về **“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 vốn vay tín dụng đầu tư phát triển của Nhà nước và vốn vay viện trợ của Chính phủ Trung Quốc nhằm nâng cao công suất mỗi năm sản xuất 239.500 tấn thép phôi.

Một trong những công trình trọng điểm của dự án là: mở rộng Xưởng Luyện thép Lưu Xá, lắp đặt mới lò điện siêu cao công suất 30 tấn/mẻ, ra thép đáy lệch tâm, sử dụng 40 - 60% gang lỏng trong phối liệu, lắp đặt mới lò trộn gang lỏng 300 tấn, lò thùng tinh luyện thép 40 tấn/mẻ. Đây là thiết bị công nghệ thuộc thế hệ tiên tiến, tự động hoá cao, mới được sử dụng thành công ở một số công ty của Nhật Bản, Trung Quốc và Ấn Độ.

Với quyết định trên, một lần nữa thể hiện sự quan tâm của Đảng và Nhà nước đối với ngành thép nói chung và Công ty Gang thép Thái Nguyên nói riêng, là sự khẳng định ngành thép phải tồn tại và tiếp tục phát triển để đáp ứng sự nghiệp công nghiệp hoá, hiện đại hoá đất nước; là nguồn động viên rất lớn, củng cố niềm tin và quyết tâm của đội ngũ CB,CNV Công ty Gang thép Thái Nguyên và Nhà máy Luyện thép Lưu Xá lao động sáng tạo vì sự nghiệp gang thép của Tổ quốc.

Đối với Nhà máy Luyện thép, việc đầu tư cải tạo, mở rộng sản xuất lần này là lần thứ 4 thay đổi công nghệ và thiết bị tính từ ngày ra mẻ thép đầu tiên.

Việc lựa chọn phương án đầu tư lò điện siêu cao công suất (SCCS) là sự lựa chọn phù hợp với mọi điều kiện sản xuất hiện nay và tương lai của Công ty và của Nhà máy, vì lò có thể sử dụng 40 đến 60% gang lỏng khi có lượng gang lỏng đủ yêu cầu, giá rẻ hơn sắt thép phế và khi giá sắt thép phế thấp, việc sản xuất gang khó khăn có thể sử dụng 100% sắt thép phế trong phối liệu.

Ngày 21/11/2000, Dự án đầu tư cải tạo, mở rộng sản xuất giai đoạn I được khởi công với sự giúp đỡ trực tiếp của Công ty tập đoàn Gang Thép Hàm Đan (Trung Quốc). Sau một năm nỗ lực phấn đấu khẩn trương cán bộ, công nhân Việt Nam và Trung Quốc làm việc trên công trường đã phá dỡ 2.000 m³ bê-tông, xây 4.597 m³ gạch, chế tạo và lắp dựng 3.686 tấn kết cấu thép và cốt thép các loại; vận chuyển và lắp đặt an toàn trên 10.000 tấn thiết bị từ Trung Quốc về Gang Thép, trong đó có hàng ngàn tấn thiết bị siêu trường, siêu trọng. Trong tổng số các khối lượng trên Nhà máy Luyện thép Lưu Xá chiếm tỷ trọng lớn. Cán bộ, công nhân của Nhà máy đã tham gia thi công 20 công trình phục vụ thi công dự án; sửa chữa trên 10 hạng mục thiết bị với giá trị 500 triệu đồng; tổ chức tiếp nhận, quản lý cấp phát an toàn hàng ngàn tấn thiết bị của dự án. Nhà máy đã tổ chức đào tạo lại trên 150 lượt CB,CNV kỹ thuật (3 lớp) và 1 lớp công nhân vận hành cầu trục; chọn cử 50 lượt CB,CNV đi thực tập tại Trung Quốc. Đồng thời, xây dựng kế hoạch soạn thảo quy trình, chuẩn bị vật tư, phương án chạy thử không tải, có tải ở dây chuyền mới. Riêng về vật tư, Nhà máy đã tổ chức tiếp nhận an toàn trên 44.000 tấn sắt thép phế, ngoài

ra còn chủ động thu mua được 2.631 tấn thép phế khác phục vụ cho sản xuất.

Ngày 21/11/2001, Công ty tổ chức lễ khánh thành Dự án - Công trình của tỉnh hữu nghị, hợp tác giữa Chính phủ nước Cộng hoà XHCN Việt Nam và Chính phủ nước Cộng hoà nhân dân Trung Hoa, được Thủ tướng hai nước trực tiếp chỉ đạo.

Tại hiện trường Nhà máy được trang trí rực rỡ cờ hoa, biểu ngữ bằng hai thứ tiếng Việt Nam và Trung Quốc, trước sự chứng kiến của các đồng chí lãnh đạo thay mặt Chính phủ đại diện các Bộ, Ban, Ngành, các chuyên gia và công nhân 2 nước Việt Nam và Trung Quốc, Phó Thủ tướng Thường trực Chính phủ Việt Nam Nguyễn Tấn Dũng và Trưởng đoàn Chính phủ Trung Quốc Trương Chí Cương đã cắt băng khánh thành dự án.

Đúng 12 giờ 16 phút, với sự phối hợp vận hành của chuyên gia Trung Quốc và cán bộ, công nhân kỹ thuật của Nhà máy đã cho ra lò mẻ thép đầu tiên ở lò điện siêu cao công suất 30 tấn/mẻ.

Năm 2000 và năm 2001, Nhà máy đã nâng sản lượng thép phôi lên trên 45.000 tấn/năm với 2 loại phôi vuông 100 x 100mm và 120 x 120 mm, tỷ lệ thu hồi thép hợp cách đạt 97,6%. Mặc dù vừa phục vụ thi công, vừa sản xuất ở lò điện cũ (9 tháng) vừa tiếp nhận chạy thử ở lò điện mới nhưng Nhà máy rất quan tâm đến các biện pháp giảm các chỉ tiêu tiêu hao, tiết kiệm chi phí sản xuất. Điện cực: năm 2000 sử dụng 5,98 kg/TSP năm 2001 rút xuống còn 5,55 kg; điện năng: năm 2000 sử dụng 732Kw/TSP năm 2001 rút xuống còn 685Kw, nhờ đó

**NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)**



Phó Thủ tướng Nguyễn Tấn Dũng cắt băng khánh thành Dự án đầu tư cải tạo, mở rộng SX Công ty GTTN giai đoạn I (21/11/2001).

Ảnh: Đỗ Ngọc Lưu



Phó Thủ tướng Nguyễn Tấn Dũng thăm Nhà máy năm 2003.

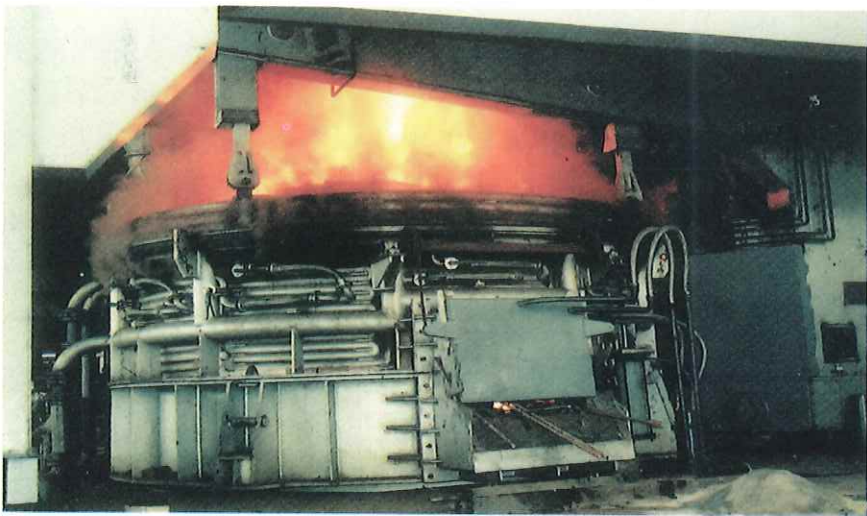
Ảnh: Đỗ Ngọc Lưu

**NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LUY XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)**



Các đồng chí lãnh đạo Công ty Gang thép cùng chuyên gia Trung Quốc châm lửa khai lò siêu cao công suất 30 tấn/mé.

Ảnh: Thế Hoàng



Lò điện siêu cao công suất.

Ảnh: Đỗ Ngọc Lưu

chi phí sản xuất năm 2001 đã giảm được 1.772 triệu đồng.

Trước yêu cầu của sự phát triển nền kinh tế, nhu cầu thép của thị trường đòi hỏi ngày càng nhiều về số lượng và chủng loại. Đáp ứng yêu cầu đó, Nhà máy đã thử nghiệm và đưa vào sản xuất thành công nhiều mác thép mới như mác thép SD.295A theo tiêu chuẩn JIS.G3112-87 của Nhật Bản, mác thép SS400 cũng theo tiêu chuẩn JIS của Nhật thay thép CT3...

Năm 2002, Nhà máy được giao nhiệm vụ đưa hệ thống thiết bị của lò điện siêu cao công suất 30 tấn/mẻ vừa được đầu tư vào sản xuất để chứng minh công suất. Đây là một thách thức lớn đối với đội ngũ CBCNV Nhà máy, vì đưa một dây chuyền mới, hiện đại vào sản xuất an toàn, phát huy được công suất là một việc khó trong khi trình độ tay nghề của đội ngũ chưa ngang tầm; việc cung cấp nguyên liệu, vật tư, phụ tùng, năng lượng còn mất cân đối; hệ thống thiết bị đầu tư chưa đồng bộ, chất lượng chế tạo còn hạn chế so với yêu cầu của công nghệ. Một số thiết bị hiện có như thiết bị nâng, hệ thống máy đúc liên tục... khả năng phục vụ bị hạn chế. Vì vậy trong những tháng đầu vào sản xuất đã bộc lộ những bất cập: thiết bị, công nghệ chưa ổn định, sự cố nhiều; hệ thống gia công nguyên liệu chưa đáp ứng yêu cầu; vật liệu chịu lửa thiết kế chưa phù hợp với lò siêu cao công suất, lò tinh luyện (LF); việc cung cấp gang lỏng, ô xy đường ống còn chưa đồng bộ. Do đó, Nhà máy phải tổ chức sản xuất xen kẽ cả lò mới và lò cũ nên thời gian sản xuất thực tế thấp, sản lượng phôi chỉ đạt 61,9%KH (chủ yếu ở lò cũ) còn ở lò 30 tấn mới, hiệu quả sản xuất kém, lỗ nội bộ cao.

Trước tình hình đó, lãnh đạo Công ty đã có những chỉ đạo và tạo điều kiện về nhiều mặt cho nhà máy như: công tác cán bộ, công tác gia công và chuẩn bị nguyên liệu, vấn đề tiền lương v.v... Mặt khác, về chủ quan, Nhà máy đã tổ chức rút kinh nghiệm trong việc chỉ đạo điều hành, đề ra một số biện pháp cấp bách như:

- Về công nghệ: tập trung cải tiến thể xây lò siêu cao công suất và lò tinh luyện LF, rút kinh nghiệm trong việc thực hiện quy trình sử dụng gang lỏng, quy trình tinh luyện ở lò LF;

- Về thiết bị: tăng cường việc kiểm tra bảo dưỡng, sửa chữa, đặc biệt là khâu chuẩn bị phụ tùng, linh kiện dự phòng thay thế. Tiếp tục đầu tư thêm trang thiết bị để gia công thêm sắt thép phế;

- Về công tác chuẩn bị nguyên liệu: Tiến hành tổ chức lại khâu gia công sắt thép phế, đẩy mạnh việc gia công bằng máy cắt cơ khí, giao khoán khối lượng gia công tới từng tổ, nhóm nên đã cải thiện việc cấp liệu cho lò nhanh hơn trước;

- Công tác tổ chức quản lý, điều hành được tiếp tục cải tiến theo hướng xiết chặt kỷ cương, nâng cao hiệu lực chỉ huy. Nhà máy thực hiện sắp xếp lại một bước tổ chức sản xuất, lao động và cán bộ cho phù hợp công nghệ mới (đề bạt 10 cán bộ cấp phòng, phân xưởng; luân chuyển 2 trưởng phòng; đề nghị Công ty bổ nhiệm 1 Phó Giám đốc); xây dựng, ban hành các quy chế quản lý, tăng cường kỷ luật lao động, triển khai thực hiện hệ thống quản lý chất lượng ISO và “5.S”.

Với những cố gắng trên của Nhà máy cộng với sự chỉ đạo

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LUY XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Máy đúc liên tục 4 dòng.

Ảnh: Đỗ Ngọc Lưu

của lãnh đạo và các phòng, ban Công ty, sự phối hợp của các đơn vị bạn, sự giúp đỡ, hướng dẫn tận tình của các chuyên gia Trung Quốc tình hình sản xuất của Nhà máy có nhiều chuyển biến tích cực, dây chuyền sản xuất mới đi dần vào ổn định. Từ tháng 9/2002, sản lượng thép tăng dần, kết thúc năm 2002 lò 30 tấn cũ và lò 30 tấn mới đạt sản lượng kỷ lục trên 81.590 tấn chủ yếu là phôi vuông 120 x 120mm, hiệu suất thu hồi thép thành phẩm đạt 96,8%, các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật có nhiều tiến bộ. Đặc biệt, đối với lò 30 tấn siêu cao công suất, qua đợt chạy chúng minh công suất đã khẳng định việc sử dụng 40 - 60% gang lỏng vào công nghệ luyện thép tại lò đã đạt kết quả. Với kết quả này đã đưa đến việc ngày 25/11/2002, Công ty Gang thép Thái Nguyên và Công ty tập đoàn Gang thép Hàm

Đan (Trung Quốc) tổ chức lễ ký kết biên bản nghiệm thu toàn bộ các hạng mục của dự án đầu tư giai đoạn I cải tạo mở rộng sản xuất của Công ty Gang thép Thái Nguyên. Và chỉ sau ít ngày, ngày 28/11/2002, Công ty đã tổ chức lễ khởi công công trình Nhà máy cán thép 300.000 tấn/năm tại khu vực gần Nhà máy Luyện thép Lưu Xá – công trình chào mừng kỷ niệm 40 năm ngày truyền thống Công nhân Gang thép (29/11/1963 - 29/11/2003).

Ngoài việc hoàn thành thắng lợi kế hoạch sản xuất, năm 2002 Nhà máy còn hoàn thành khối lượng lớn xây dựng cơ bản và sửa chữa lớn với tổng giá trị trên 2.181 triệu đồng, tiết kiệm chi phí sản xuất được trên 3.203 triệu đồng và tiết kiệm C2 được trên 5.330 triệu đồng; thu nhập bình quân của 1 CNVC đạt 1.644.035 đồng/người/tháng (mức bình quân toàn Công ty là 1.450.000 đồng). Cảnh quan môi trường Nhà máy được cải thiện. Quyền lợi và chế độ của CB, CNV được bảo đảm. Các hoạt động văn hoá, văn nghệ, thể dục thể thao quần chúng được quan tâm đẩy mạnh.

Kết quả sản xuất kinh doanh năm 2000 ÷ 2002 luôn tăng trưởng đã tạo đà để CB, CNV trong toàn Nhà máy bước vào thực hiện kế hoạch năm 2003 với khí thế phấn khởi, quyết tâm lập thành tích chào mừng Kỷ niệm 40 năm Ngày Truyền thống Công nhân Gang thép.

Ngày 11/4/2003, Đảng bộ Nhà máy họp Đại hội lần thứ XI. Đại hội đã đề ra nhiệm vụ tổng quát giai đoạn 2003 - 2005 là: *“Phát huy kết quả đạt được, chuẩn bị tốt các điều kiện, đầu tư thêm thiết bị nhằm khai thác lại thế trong sản xuất phôi thép*

tại đây chuyển đầu tư mới để đạt công suất thiết kế, ổn định chất lượng sản phẩm, nghiên cứu sản xuất các mác thép mới, phấn đấu hạ giá thành sản phẩm, tăng thu nhập, nâng cao chất lượng đội ngũ, xây dựng Đảng bộ vững mạnh về mọi mặt, đáp ứng yêu cầu phát triển của Nhà máy ở mức cao hơn".

Ở thời điểm này, tuy có thuận lợi là hệ thống công nghệ mới đầu tư đã bắt đầu hoạt động khá ổn định, trình độ chuyên môn, tay nghề của đội ngũ đã có bước tiến bộ, quen dần với thiết bị mới; nhưng khó khăn vẫn còn nhiều, nhất là giá nguyên liệu, vật tư tăng cao, nguồn sắt thép phế - nguyên liệu chủ yếu - đang mất cân đối, không đáp ứng nhu cầu.

Với quyết tâm “Giữ vững đà tăng trưởng”, từ năm 2003 lãnh đạo Nhà máy đã chủ động triển khai các biện pháp công nghệ như: thay đổi chế độ nấu luyện, làm tăng tuổi thọ lò siêu cao công suất từ 170 mẻ lên 300 mẻ/đời lò; lò tinh luyện LF từ 30 mẻ lên 50 ÷ 60 mẻ/đời lò, nhờ đó thời gian nấu luyện ở lò siêu cao công suất liên tục giảm, năm 2003 là 104 phút, năm 2004 là 97 phút, năm 2005 còn 70 phút; tăng chu kỳ đúc chổng ở máy đúc liên tục bình quân từ 3,2 mẻ năm 2003 lên 4,32 mẻ năm 2005, cá biệt có chu kỳ đạt 9 mẻ; sử dụng hợp lý chế độ điện trong các thời kỳ; tăng cường thổi ô xy trực tiếp, tận dụng nhiệt hoá học để giảm tiêu hao điện năng (Từ 800KWh/TSP xuống còn 396,6 KWh/TSP năm 2005); sử dụng nhôm khử ô xy ngoài lò, tái chế và sử dụng lại vật tư nhằm giảm tiêu hao, đặc biệt là vật liệu chịu lửa; tăng cường các biện pháp quản lý, chú trọng công tác kiểm tra ngăn ngừa sự cố công nghệ. Về khâu nguyên liệu, từ năm 2003 - 2005 Nhà máy đã chủ động

thu mua được trên 110.765 tấn sắt thép phế, lo đủ cơ sở vật tư, phụ tùng dự phòng thay thế. Đặc biệt, Nhà máy đã ban hành nhiều quy chế nhằm tăng cường công tác quản lý theo cơ chế mới như: quy chế tiền lương, quy chế quản lý vật tư, quy chế tăng giảm thu nhập trong sản xuất, trong công tác BHLĐ v.v... Thực hiện sự chỉ đạo của Công ty, Nhà máy triển khai kế hoạch xây dựng và áp dụng hệ thống quản lý chất lượng quốc tế ISO 9001 - 2000 và "5.S" được Trung tâm chứng nhận phù hợp tiêu chuẩn quốc tế QUACERT đánh giá và cấp giấy chứng nhận vào tháng 11/2003, sớm hơn dự kiến 2 tháng. Đây là công cụ quan trọng giúp Nhà máy sản xuất kinh doanh ngày càng ổn định, có uy tín về chất lượng và không ngừng phát triển.

Từ năm 2003 trở đi, sản lượng thép phôi của Nhà máy tiếp tục tăng trưởng cao:

- Năm 2003 đạt 160.640 tấn.
- Năm 2004 đạt 193.182 tấn.
- Năm 2005 đạt 211.433 tấn.

Năm 2006, năm Kỷ niệm lần thứ 30 Ngày Truyền thống của Nhà máy và Chào mừng Đại hội đại biểu toàn quốc lần thứ X của Đảng, Nhà máy đã sản xuất được 227.181 tấn thép, vượt kế hoạch 3% và tăng trên 5 lần so với năm 2000.

Tỷ lệ thu hồi thép thành phẩm đạt trên 98%, các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật đều đạt và thấp hơn mức cho phép, chi phí sản xuất giảm (riêng từ năm 2003 – 2006 giảm gần 43 tỉ đồng).

Tiếp cận với công nghệ mới, đã có nhiều sáng kiến, cải tiến

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

kỹ thuật góp phần khắc phục khó khăn, duy trì sản xuất ổn định, làm lợi hàng tỷ đồng. Từ năm 2002 đến năm 2006 toàn Nhà máy có 198 sáng kiến, cải tiến làm lợi trên 11,5 tỷ đồng, được thưởng 139,6 triệu đồng. Đặc biệt, trong năm 2003 có 2 sáng kiến hợp lý hoá có giá trị lớn, đó là: Sáng kiến dùng vật liệu lớp lỗ thép của các cán bộ kỹ thuật: Đỗ Trung Kiên, Vũ Thượng Thu, Đàm Trọng Lê làm lợi 988 triệu đồng, được thưởng 48 triệu đồng; Sáng kiến xây dựng phương án làm tăng tuổi thọ vật liệu chịu lửa sử dụng cho lò luyện thép làm lợi gần 1 tỷ đồng của các đồng chí Đỗ Trung Kiên và Lê Văn Lợi, được thưởng 16 triệu đồng. Nhà máy có 3 cán bộ, công nhân được tặng Bằng Lao động sáng tạo, đó là: Nguyễn Gia Vít - Quản đốc Phân xưởng Cơ điện; Bùi Thị Dung kỹ sư phòng Cơ điện; Nguyễn Duy Chuyên, công nhân cơ khí bậc 7/7. Cũng trong thời điểm này, từ 2002 đến 2006 có 9 đề tài nghiên cứu khoa học được ứng dụng, trong đó có 4 đề tài cấp Bộ gồm:

- Nâng cao hiệu quả khử tạp chất trong nấu luyện khi áp dụng tỷ lệ gang lỏng > 50% trong lò điện;

- Xây dựng quy trình tác nghiệp đồng bộ giữa các khâu lò trộn - lò điện - lò tinh luyện - máy đúc liên tục;

- Nghiên cứu sản xuất thép cốt bê tông dự ứng lực mác SB PR 785/1030 của Nhật;

- Nghiên cứu cải tạo thiết kế thùng rót trung gian để nâng cao sản lượng và chất lượng phôi đúc liên tục.

Ngoài ra, Nhà máy là đơn vị phối hợp thực hiện đề tài cấp Bộ do Tổng giám đốc Tổng Công ty thép Việt Nam làm chủ

nhiệm, đó là đề tài: “Nghiên cứu xây dựng quy trình công nghệ và tổ chức sản xuất thép hợp kim thấp độ bền cao SD 390 và SD 490 theo tiêu chuẩn JIS G3112 của Nhật Bản tại lò điện siêu cao công suất với phối liệu gang được luyện từ quặng sắt của Mỏ Quý Sa và Mỏ Tiến Bộ” để lấy số liệu làm cơ sở cho Dự án đầu tư giai đoạn II mở rộng sản xuất Công ty Gang thép.

Ba đề tài cấp Công ty gồm:

- Nghiên cứu ứng dụng công nghệ phun than tạo xỉ bọt trong lò điện siêu cao công suất 30 tấn góp phần nâng cao tuổi thọ, giảm tiêu hao gạch MgC và giảm thời gian nấu luyện;

- Nghiên cứu sản xuất thép GRADE 460 theo tiêu chuẩn BS 4449 của Anh;

- Nghiên cứu sản xuất thép GRADE 60 theo tiêu chuẩn ASTM 615 - 86 của Hoa Kỳ.

Các đề tài trên đều do Kỹ sư Trần Tất Thắng, Giám đốc Nhà máy làm chủ đề tài với sự cộng tác của một số cán bộ kỹ thuật của Nhà máy và đơn vị bạn.

Việc nghiên cứu ứng dụng các tiến bộ khoa học kỹ thuật hiện đại vào sản xuất đã góp phần rất quan trọng vào việc tăng trưởng sản lượng thép hàng năm của Nhà máy, chất lượng sản phẩm ngày càng nâng cao, mặt hàng đa dạng, giá thành giảm. Chỉ tính riêng năm 2006, nhờ thực hiện tốt các giải pháp kỹ thuật nên các chỉ tiêu tiêu hao vật tư, năng lượng đều giảm so với định mức nên đã tiết kiệm chi phí sản xuất được trên 14,6 tỷ đồng. Mặt khác, thông qua việc nghiên cứu ứng dụng các đề tài tiến bộ khoa học kỹ thuật, các đợt thao diễn kỹ thuật, thi

chọn CNVC giỏi, trình độ của CB,CNV được nâng cao, là nguồn động lực rất quan trọng có ý nghĩa quyết định đối với sự phát triển của Nhà máy hiện tại và trong tương lai.

Cùng với các biện pháp công nghệ, Nhà máy rất quan tâm công tác cải tiến quản lý nhằm thích nghi với cơ chế thị trường. Từ năm 2003 - 2006 Nhà máy liên tục sửa đổi, bổ sung các quy chế cho phù hợp với những chủ trương, chính sách mới của Đảng, Pháp luật Nhà nước, các quy định, quy chế của Công ty. Các quy chế đã gắn trách nhiệm và quyền lợi với hiệu quả sản xuất - kinh doanh, phát huy được quyền làm chủ của người lao động. Đặc biệt việc xây dựng và thực hiện hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001- 2000 và “5.S” từ năm 2003, ISO 9001 – 2008 từ năm 2009 đã tạo được sự chuyển biến tích cực, đồng bộ trên tất cả các mặt quản lý và điều hành hoạt động sản xuất - kinh doanh của Nhà máy.

Công tác sắp xếp lại tổ chức sản xuất, bộ máy quản lý và lao động được tiếp tục triển khai với phương châm lựa chọn phương án tối ưu nhất: tinh gọn, hiệu lực và hiệu quả. Do có quy chế, định rõ chức trách, nhiệm vụ, quyền hạn và mối quan hệ của từng bộ phận, từng người, nên trong chỉ huy, điều hành sản xuất đã nhịp nhàng đồng bộ, hạn chế sự chồng chéo, ỷ lại, tính năng động đã tốt hơn. Về lực lượng lao động từng bước được trẻ hoá, trước hết từ bộ máy lãnh đạo của Nhà máy đến phân xưởng, phòng, ban chức năng. Năm 2004, Nhà máy tuyển dụng 36 công nhân mới, đồng thời trong 3 năm từ 2003 - 2005 đã giải quyết cho 83 CB,CNV về nghỉ chế độ hưu trí, thôi việc và về được hỗ trợ 1 lần.

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LUY XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



*Đồng chí Trần Tất Thắng - Giám đốc Nhà máy phát biểu
tại buổi lễ đón nhận Chứng chỉ ISO 9001:2000
và kỷ niệm 27 năm Truyền thống của Nhà máy. Ảnh: Tư liệu*

Sản xuất phát triển và có lãi, đời sống vật chất và tinh thần của người lao động được cải thiện đáng kể. Thực tiễn trong 5 năm (2001 - 2005) sản lượng thép phôi của Nhà máy liên tục tăng, nhất là từ khi đầu tư công nghệ mới được coi là khâu đột phá, chi phí sản xuất đã giảm hàng chục tỷ đồng. Nhà máy lại đảm nhận thêm việc thu mua hàng ngàn tấn sắt thép phế và nhiều hạng mục sửa chữa lớn, xây dựng cơ bản nên CB, CNV có đủ việc làm, thu nhập ổn định và cao hơn trước, tư tưởng yên tâm. Từ năm 2003 đến năm 2006 thu nhập bình quân của toàn CB, CNV toàn Nhà máy đạt từ 2,3 đến 2,4 triệu

đồng/người/tháng. Nhà máy từng bước cải thiện điều kiện lao động, vệ sinh công nghiệp; bảo đảm tốt hơn bữa ăn bồi dưỡng hiện trường, bữa ăn giữa ca của CB,CNV. Quan tâm đầu tư cải tạo môi trường, cải tạo mặt bằng, trồng cây xanh vườn hoa, nâng cấp đường sá, văn phòng Nhà máy, nhà ăn ca, nhà gửi xe... khang trang sạch đẹp. Đặc biệt, nhờ sự nỗ lực của lãnh đạo và sự đóng góp của CB,CNV, Nhà máy đã sửa chữa, cải tạo và đưa vào sử dụng Nhà thi đấu đa năng nhân dịp kỷ niệm 27 năm truyền thống Nhà máy và đón nhận Chứng nhận ISO 9001:2000. Với việc thực hiện chương trình “5.S” đã và đang tạo phong cách làm việc công nghiệp, hiện đại trong đội ngũ cán bộ, công nhân viên toàn Nhà máy.

Các hoạt động văn hoá thể thao, tham quan du lịch ... được quan tâm đẩy mạnh. Ngoài việc tổ chức tham quan, du lịch, nghỉ mát trong nước, Nhà máy còn tổ chức các chuyến du lịch nước ngoài nhằm mở rộng kiến thức cho đội ngũ trong xu thế quốc tế hoá hiện nay. Chỉ tính 4 năm từ 2003 – 2006. Nhà máy đã tổ chức cho 1.152 lượt người đi tham quan du lịch nghỉ mát trong nước và nước ngoài với tổng số tiền chi hàng tỷ đồng.

Công tác bảo hộ lao động được Nhà máy đặc biệt quan tâm vì điều kiện làm việc của Nhà máy thường xuyên tiếp xúc với nóng, bụi, tiếng ồn, độc hại, dễ xảy ra tai nạn, đã có năm Nhà máy để xảy ra tai nạn chết người. Do vậy, cùng với việc giáo dục người lao động nâng cao ý thức tự phòng tránh, Nhà máy đã chi hàng tỷ đồng cho công tác mua sắm trang bị phòng hộ, đầu tư cải tạo trang thiết bị an toàn và thực hiện chế độ bồi dưỡng độc hại, chế độ khám sức khỏe định kỳ khám phát hiện

bệnh nghề cho CB,CNV. Thực hiện chủ trương khuyến học, khuyến tài những năm gần đây Nhà máy tổ chức tặng quà cho học sinh giỏi là con CB,CNV Nhà máy (chỉ tính 2 năm 2004, 2005 Nhà máy đã chi trên 14 triệu đồng).

Đi đôi với nhiệm vụ sản xuất - kinh doanh, Nhà máy luôn quan tâm công tác bảo vệ - tự vệ giữ vững an ninh chính trị, trật tự an toàn nội bộ. Từ năm 1989 Nhà máy đã thành lập Phòng Bảo vệ - Tự vệ (đến tháng 9/2003 đổi tên thành Đội Bảo vệ - Tự vệ) với đội ngũ cán bộ, nhân viên chuyên trách đại bộ phận là quân nhân xuất ngũ, số đông là đảng viên, hàng năm được bồi dưỡng về nghiệp vụ. Kết hợp với phong trào an ninh nhân dân, cán bộ, nhân viên Bảo vệ - Tự vệ của Nhà máy đã có nhiều cố gắng, không quản ngày đêm, nguy hiểm thường xuyên bám chốt, bám Nhà máy, bám địa bàn tuần tra canh gác, kiểm tra ngăn chặn được nhiều vụ vi phạm, bảo vệ được tài sản của công và của CB,CNV, giữ gìn trật tự, nội quy của Nhà máy.

Cùng với chăm lo cải thiện đời sống của đội ngũ, Nhà máy tích cực vận động CB,CNV tham gia các hoạt động nhân đạo, từ thiện. Từ năm 2003 - 2005, Nhà máy đã vận động quyên góp được trên 370 triệu đồng ủng hộ đồng bào vùng bị thiên tai, đồng bào nghèo, nạn nhân chất độc da cam và 4,5 triệu đồng vào quỹ “Vì trẻ thơ”. Bằng nhiều hình thức thiết thực, Nhà máy đã có những đóng góp ủng hộ vật chất, tinh thần đối với địa phương nơi sở tại góp phần xây dựng địa phương giàu mạnh.

Từ trong khó khăn, thử thách của sản xuất kinh doanh và đòi

sống xã hội, phong trào thi đua trong CNVC được duy trì và phát triển, nhiều tập thể và cá nhân điển hình tiên tiến đã xuất hiện làm đầu tàu gương mẫu cho phong trào. Hàng năm, tỷ lệ tập thể và cá nhân đạt lao động giỏi đều tăng đạt từ 65% đến trên 80% so với tổng số CB, CNV. Tiêu biểu cho phong trào thi đua của Nhà máy trong 7 năm (2000 ÷ 2006) là 130 chiến sỹ thi đua và 55 tập thể lao động xuất sắc được đề nghị cấp trên khen thưởng.

Bước vào năm 2007, 2008, Công ty phát động phong trào thi đua phấn đấu đạt mục tiêu của Nghị quyết Đảng ủy Công ty đề ra là “Đẩy mạnh sản xuất – kinh doanh phát triển và có hiệu quả”, lập thành tích chào mừng Cuộc bầu cử Quốc hội khóa XII (năm 2007) và Kỷ niệm 45 năm Ngày Truyền thống công nhân Gang thép (29/11/1963 – 29/11/2008). Nhằm nâng sức cạnh tranh, Công ty yêu cầu các đơn vị thành viên phát huy hiệu quả đầu tư, hết sức coi trọng các giải pháp tiết kiệm chi phí sản xuất, giảm giá thành, nâng chất lượng sản phẩm. Năm 2007, Công ty đề ra mục tiêu “Năm tiết kiệm, hiệu quả” và năm 2008 là “Năm tiết kiệm, phát triển”.

Theo hướng đó, Nhà máy đã đề ra một loạt giải pháp về quản lý, điều hành, kỹ thuật, thiết bị và chuẩn bị nguyên, nhiên liệu để ứng phó với diễn biến thị trường. Để rút gọn đầu mối, tháng 1/2007, Công ty quyết định sáp nhập Xí nghiệp Phế liệu Kim loại vào Nhà máy nhằm tập trung đầu mối và tạo thuận lợi cho Nhà máy chủ động, linh hoạt về khâu cung ứng nguyên liệu chủ yếu. Sau khi sáp nhập, trong 2 năm 2007, 2008 Nhà máy đã tự thu mua được hơn 185.000T thép phế đạt chất lượng,

chiếm trên 60% nhu cầu. Ngoài ra, Nhà máy còn qui hoạch lại kho bãi thép phế và thành phẩm cho gọn, tập trung, tạo thuận lợi cho công tác quản lý, cung ứng và sạch môi trường. Công tác quản lý, bảo dưỡng thiết bị nhằm hạn chế thấp nhất sự cố được Nhà máy tăng cường bằng việc xiết chặt kỷ cương trong việc chấp hành nghiêm quy trình, quy phạm, nội quy theo hướng gắn trách nhiệm và quyền lợi; thường xuyên kiểm tra, đôn đốc việc thực hiện của các tập thể và cá nhân. Các thiết bị mới được đầu tư như lò điện siêu cao công suất, lò LF, hệ thống xử lý nước gang lỏng, trạm hút bụi số 2, hệ thống cắt phôi bằng Hydro ... Nhà máy tập trung bảo đảm các điều kiện để phát huy hiệu quả. Được Công ty đầu tư, Nhà máy lắp đặt thêm hệ thống máy đúc liên tục 4 dòng số 2 bán kính 6m (Khởi công 13/12/2007, đưa vào sản xuất 8/8/2008). Nhờ đó khả năng đúc phôi của Nhà máy được nâng lên, ngoài phôi 120 x 120mm còn đúc được phối 150 x 150mm, công suất 500.000T/năm.

Phát huy sức sáng tạo của đội ngũ, Nhà máy tiếp tục đẩy mạnh phong trào sáng kiến, tiết kiệm, ứng dụng tiến bộ khoa học kỹ thuật nhằm thực hiện chủ trương của Công ty đề ra là *“Giá thành phải thấp hơn giá bán và được thị trường chấp nhận”*.

Trong 2 năm 2007, 2008, Nhà máy đã có 104 sáng kiến, cải tiến kỹ thuật, làm lợi trên 1,4 tỷ đồng. Về nghiên cứu, ứng dụng tiến bộ khoa học kỹ thuật. Nhà máy có 2 đề tài tiêu biểu cấp Bộ được công nhận đều do Giám đốc Nhà máy Trần Tất Thắng làm chủ đề tài, đó là: Đề tài “Nghiên cứu, cải tạo thiết kế thùng trung gian để nâng cao sản lượng và chất lượng phôi

đúc máy đúc liên tục 4 dòng bán kính cong 4m của Ấn Độ từ 9 tấn lên 12 tấn được áp dụng từ tháng 7/2006; Đề tài “Nghiên cứu sản xuất mác thép hợp kim thấp độ bền cao nhằm đa dạng hóa sản phẩm của Công ty Gang thép” được thị trường trong nước và quốc tế ưa chuộng, được triển khai năm 2008, cụ thể như thép Grade 40 và 60 theo tiêu chuẩn ASTM615-86 của Hoa Kỳ; SD49D theo tiêu chuẩn JISG3112-87 của Nhật Bản, thép 25MnSi cấp III theo tiêu chuẩn GB1499-91 của Trung Quốc.

Tiêu biểu cho tinh thần lao động sáng tạo của đội ngũ trong giai đoạn này có 8 CB,CNV được tặng Bằng LĐST gồm Tổ trưởng Trịnh Trung Tạng, Dương Văn Ninh; Trưởng ca Vũ Đình Hiệp; Kỹ thuật viên cơ Nguyễn Huy Vững (Phân xưởng Công nghệ); Kỹ thuật viên Đặng Văn Chuân (Phân xưởng Cơ điện) và 3 cán bộ lãnh đạo Nhà máy: Trần Tất Thắng (Giám đốc), Đỗ Trung Kiên (Phó Giám đốc), Nguyễn Minh Hạnh (Phó Giám đốc).

Nhờ thực hiện các giải pháp nêu trên, sản lượng nước thép thu hồi bình quân mẻ/ngày càng đạt cao từ 41 đến 42 T/mẻ, các chỉ tiêu tiêu hao giảm, kéo dài tuổi thọ lò (trên 500 mẻ đời lò), thực hiện kế hoạch sản xuất thép đều vượt, cao hơn năm 2006 từ 5 – 6 %, tiết kiệm chi phí trong 2 năm 2007, 2008 được trên 39 tỷ đồng. Đặc biệt, trong năm 2008, theo yêu cầu của Công ty, Nhà máy đã nấu luyện thành công một số mác thép theo tiêu chuẩn Nhật Bản như: SD390, SD295A...

Cùng với sản xuất - kinh doanh - đầu tư phát triển, theo chỉ đạo của Công ty, Nhà máy tích cực triển khai công tác tổ chức

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Phó Chủ tịch nước Trương Mỹ Hoa thăm Nhà máy.

lại sản xuất, sắp xếp lại bộ máy, lao động cho phù hợp yêu cầu mới về lộ trình cổ phần hóa (đã có 125 CNVC về nghỉ theo Nghị định 110 /NĐ-CP). Ở thời điểm từ 2001 - 2006, Công ty đã triển khai thí điểm cổ phần hóa 6 đơn vị thành viên. Qua thực tế cho thấy các đơn vị được cổ phần hóa cung cách làm ăn năng động, sáng tạo, chủ động hơn. Từ đó, Nhà máy kịp thời nắm bắt, học tập rút kinh nghiệm để tiến hành tại đơn vị khi thực hiện cổ phần hóa.

Nhìn tổng quát, từ 2003 - 2008, tuy có những khó khăn và hạn chế, thiếu sót, nhưng với sự nỗ lực cố gắng vươn lên các mặt sản xuất - kinh doanh - đầu tư phát triển và đời sống xã hội của Nhà máy vẫn duy trì được sự chuyển biến tích cực.

Nghị quyết Đại hội XIII của Đảng bộ Nhà máy đã đánh giá “Trong hơn 5 năm qua, mặc dù gặp không ít khó khăn, thách thức, song Đảng bộ đã bám sát những định hướng chỉ đạo của Nghị quyết Đại hội XII đề ra và đã đạt kết quả khá toàn diện. Đã phát huy tối đa khả năng và lợi thế ở công trình đầu tư giai đoạn I, đầu tư chiều sâu tại Nhà máy. Sản xuất phôi thép ổn định và tăng trưởng liên tục với mức cao, giảm chi phí sản xuất, góp phần lớn vào hiệu quả sản xuất - kinh doanh của Công ty. Thu nhập của CNVC tăng cao, góp phần cải thiện đời sống vật chất, tinh thần. Nội bộ ổn định, an ninh chính trị, trật tự an toàn Nhà máy được đảm bảo”.

Một vinh dự lớn đối với toàn thể CB,CNV Nhà máy, từ năm 1997 – 2003, đã được đón các đồng chí: Tổng Bí thư Đỗ Mười; Chủ tịch nước Trần Đức Lương; Thủ tướng Phan Văn Khải; Phó Thủ tướng Chính phủ Nguyễn Tấn Dũng; Phó Chủ tịch nước Trương Mỹ Hoa; Phó Thủ tướng Vũ Khoan và nhiều đồng chí lãnh đạo khác của Đảng, Chính phủ; Lãnh đạo các Ban, Bộ, Ngành của Trung ương, địa phương về thăm, động viên và kiểm tra tình hình sản xuất – kinh doanh, dự án đầu tư phát triển v.v...

Sự quan tâm của các đồng chí lãnh đạo chủ chốt của Đảng, Nhà nước, các cấp, các ngành là nguồn động viên rất lớn đối với đội ngũ CB,CNV Nhà máy, có thêm sức mạnh và quyết tâm cao bước vào thời kỳ phát triển mới của Công ty, của Nhà máy. Thời kỳ thực hiện tái cơ cấu doanh nghiệp Nhà nước, nhằm phát huy mạnh mẽ sức mạnh nội lực trong nền kinh tế thị trường định hướng XHCN.

Chương VI
KẾT QUẢ BƯỚC ĐẦU THỰC HIỆN
CỔ PHẦN HÓA DOANH NGHIỆP
(2009 - 2016)

Năm 2009, Công ty và Nhà máy có những ngày kỷ niệm lớn như:

- 50 năm Ngày thành lập Công trường xây dựng Khu Gang thép Thái Nguyên (4/6/1959 - 4/6/2009);

- 50 năm Ngày Bác Hồ về thăm Công trường xây dựng Khu Gang thép lần thứ nhất (8/6/1959 - 8/6/2009);

- 50 năm Ngày thành lập Đảng bộ (24/10/1959), Công đoàn (22/11/1959), Đoàn TNCS Hồ Chí Minh (3/11/1959) Khu Gang thép Thái Nguyên (nay là Công ty Cổ phần Gang thép Thái Nguyên);

- 45 năm Ngày Thành lập Xưởng Luyện thép (nay là Nhà máy Luyện thép Lưu Xá) 21/11/1964.

Và, một dấu mốc quan trọng trong lộ trình đổi mới quản lý, tái cơ cấu Doanh nghiệp Nhà nước để phù hợp với cơ chế kinh tế thị trường định hướng XHCN là Công ty và Nhà máy chuyển sang Cổ phần hóa theo chủ trương của Đảng và Nhà nước.

Thực hiện chủ trương trên, Nghị quyết của Đảng ủy Công ty chỉ rõ: *“Hoàn thành công tác cổ phần hóa theo tiến độ của Ban chỉ đạo Cổ phần hóa Tổng Công ty, chủ động chuyển đổi*

và thích ứng nhanh với mô hình quản lý Công ty Cổ phần”. Đảng ủy Công ty nhấn mạnh: “Đảm bảo sự phát triển bền vững của Công ty sau cổ phần hóa... Phải đảm bảo an toàn, không gây ra biến động lớn trong hoạt động sản xuất - kinh doanh của Công ty”.

Đón nhận chủ trương trên và theo sự chỉ đạo của Ban chỉ đạo cổ phần hóa Công ty do Tổng giám đốc làm Trưởng ban, Nhà máy khẩn trương triển khai các bước chuẩn bị ngay từ cuối năm 2008. Cổ phần hóa là công việc lớn và mới, tác động đến nhiều mặt đối với đội ngũ nên Đảng ủy và lãnh đạo Nhà máy coi trọng các bước tiến hành, làm đâu chắc đấy. Một đợt sinh hoạt chính trị, tư tưởng từ trong Đảng, các đoàn thể quần chúng tới toàn thể CB,CNV được tiến hành nhằm quán triệt chủ trương về cổ phần hóa và kế hoạch tiến hành; về nghĩa vụ và quyền lợi của CB,CNV khi thực hiện cổ phần hóa, qua đó tạo sự thống nhất cao về nhận thức và hành động khi triển khai thực hiện.

Ngay từ cuối năm 2008 và những tháng đầu năm 2009, các chế độ, chính sách liên quan quyền lợi của người lao động được phổ biến đến tất cả CB, CNV và được thực hiện khẩn trương, nghiêm túc. Toàn Nhà máy đã có 140 CB,CNV xin nghỉ hưu và chấm dứt hợp đồng lao động trước khi cổ phần hóa. Công tác kiểm kê, đánh giá giá trị tài sản, quyết toán, lập sổ sách mới... được triển khai đúng kế hoạch. Việc đăng ký mua cổ phiếu được hoàn thành nhanh với 100% CB,CNV tham gia. Đến giữa năm 2009, công việc chuẩn bị chuyển sang cổ phần hóa của Nhà máy đã hoàn tất.

Sau khi có Nghị quyết của Đại hội đồng cổ đông thành lập hợp ngày 22 và 23/6/2009; ngày 01/7/2009, Công ty cổ phần Gang thép Thái Nguyên chính thức đi vào hoạt động (tên giao dịch viết tắt là TISCO). Theo đó, Nhà máy Luyện thép Lưu Xá cùng với các đơn vị khác của Công ty trở thành chi nhánh của Công ty.

Đây là bước ngoặt quan trọng trong quá trình xây dựng và phát triển của Công ty, của Nhà máy nhằm thích ứng với cơ chế kinh tế thị trường định hướng XHCN và xu thế hội nhập kinh tế quốc tế.

Là chi nhánh của Công ty nên việc hạch toán kinh doanh của Nhà máy phụ thuộc Công ty. Sản phẩm Nhà máy sẽ bán cho các Nhà máy cán của Công ty theo giá chu chuyển nội bộ và bán ngoài do Công ty ký hợp đồng. Chủng loại sản phẩm chính của Nhà máy là thép phiê vuông 120 x 120mm và 150 x 150mm dài 6 ÷ 6,5m, gồm các mác thép: CT3; CT5; SD295A; SD300; SS400; thép chống lò; các mác thép xây dựng chất lượng. Về tổ chức, bộ máy: Nhà máy có 5 phòng nghiệp vụ, 3 phân xưởng sản xuất, 1 Đội Bảo vệ - Tự vệ, 1 nhà ăn hiện trường, 1 cửa hàng tiêu thụ sản phẩm với 708 CB,CNV.

Sau khi cổ phần hóa, hoạt động sản xuất – kinh doanh của Nhà máy được duy trì ổn định. Kết thúc năm 2009, Nhà máy sản xuất được gần 270.000 tấn phiê thép, vượt kế hoạch 5%, tiết kiệm chi phí trên 13 tỷ đồng. Cũng trong năm này, được Công ty đầu tư, Nhà máy vừa sản xuất vừa thi công đã đưa 2 công trình mới vào hoạt động là: Lò điện 30T số I (ngày 4/10) và Lò xử lý nước gang lỏng (ngày 13/10). Tuy mới bước vào

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LUY XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



*Ủy viên Bộ Chính trị, Chủ tịch Quốc Hội Nguyễn Phú Trọng,
(nay là Tổng Bí thư BCH TW Đảng Cộng sản Việt Nam
khóa XI - XII) thăm Nhà máy năm 2009.*

cổ phần hóa còn bờ ngõ nhưng về thu nhập tiền lương của CB,CNV bước đầu tăng lon trước, bình quân đạt 4,4 triệu đồng/người/tháng nên mọi người phấn khởi, tin tưởng.

Và, một niềm vui nữa là, trong năm này Ủy viên Bộ Chính trị, Chủ tịch Quốc hội Nguyễn Phú Trọng (nay là Tổng Bí thư Đảng Cộng sản Việt Nam) đã đến thăm Công ty và Nhà máy, động viên CB,CNV Nhà máy thi đua lao động sản xuất đạt hiệu quả cao, đứng vững trong cơ chế thị trường.

Đầu năm 2010, Đảng bộ Nhà máy họp Đại hội lần thứ XIII (nhiệm kỳ 2010 - 2015) đã đề ra nhiệm vụ tổng quát cho 5 năm tới (2010 - 2015) là “*Khai thác triệt để năng lực thiết bị đã được đầu tư, tích cực triển khai các giải pháp để nâng cao sản lượng và chất lượng phôi thép tự sản xuất, đảm bảo sản xuất an toàn, có hiệu quả; cải thiện đời sống CNVC; nâng cao chất lượng đội ngũ. Xây dựng Đảng bộ và tổ chức đoàn thể chính trị vững mạnh đáp ứng yêu cầu phát triển của Nhà máy, của Công ty trong giai đoạn mới*”.

Thực hiện định hướng trên, Nhà máy đã đề ra nhiều giải pháp về kinh tế, kỹ thuật, quản lý để duy trì và phát triển sản xuất.

Tại thời điểm này, tình hình chính trị, kinh tế thế giới, khu vực ASEAN có những diễn biến phức tạp, khó khăn gay gắt hơn, đã xuất hiện những điểm nóng ở một số nước. Trong nước, nhịp độ phát triển kinh tế - xã hội chậm lại, giá cả biến động mạnh, lên xuống thất thường. Do bị tác động bởi các yếu tố trên nên hoạt động sản xuất - kinh doanh - đầu tư phát triển của Công ty cũng gặp không ít khó khăn nhất là về mặt tài chính, sự cạnh tranh của thị trường gay gắt, quyết liệt. Trong bối cảnh đó, tuy mới được cổ phần hóa nhưng để đứng vững và đi lên, từ năm 2011, Nhà máy đã nêu ra mục tiêu: “*Kỹ thuật - Chất lượng - Hiệu quả*” để nâng sản lượng và nâng sức cạnh tranh sản phẩm - một sản pháp căn cơ có ý nghĩa sống còn để Nhà máy tồn tại, phát triển hiệu quả, từng bước tăng thu nhập cho CNVC.

Nhà máy tiếp tục coi trọng công tác quản lý thiết bị theo

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Đ/c Đỗ Trung Kiên - Bí thư Đảng ủy, Giám đốc Nhà máy cùng các đồng chí lãnh đạo Nhà máy nhận Huân chương Lao động hạng Nhì tại Lễ kỷ niệm 35 năm truyền thống công nhân luyện thép (15/12/1976-15/12/2011).

hướng gắn với trách nhiệm người lao động, bằng cách xiết chặt kỷ cương; thực hiện nghiêm qui trình, qui phạm, nội quy; tăng cường kiểm tra, thực hiện tốt kế hoạch sửa chữa. Đồng thời, phát huy công suất và hiệu quả của các thiết bị, lò, máy mới được đầu tư, lắp đặt và cải tạo như: 2 lò điện hồ quang (trong đó có 1 lò siêu cao công suất); lò LF; máy đúc liên tục 4 dòng số I, số II; hệ thống thùng trung gian sử dụng vật liệu đầm khô; hệ thống xử lý gang lỏng ngoài lò; hệ thống phát sinh khí hydrô – ô xy để cắt phôi v.v... Mỗi khi được cung cấp nguồn điện và nguyên liệu đầy đủ, Nhà máy cho chạy mãn tải song song 2 lò điện, phần đầu giảm tiêu hao điện năng (binh quân giảm được $\geq 48\text{Kwh/TSP}$), sản lượng bình quân đạt trên 40

tấn/mẻ và đạt trên 33.000 tấn phôi thép/tháng trở lên.

Về khâu nguyên liệu, cùng với việc qui hoạch lại kho bãi, quản lý chặt giá cả, chất lượng đầu vào, giảm định mức tồn kho, Nhà máy còn thực hiện phân lô cho từng loại chất lượng thép phế, sử dụng lô nào hết lô đó vừa dễ quản lý, vừa bảo đảm chất lượng mẻ nấu. Nhờ đó, sản lượng, chất lượng thép của Nhà máy tăng dần từng năm. Nếu như 5 năm trước đó (từ 2006 - 2010) bình quân mỗi năm Nhà máy chỉ sản xuất được trên 260.000 tấn phôi thép, nhưng sau 2 năm cổ phần hóa, khả năng sản xuất thép của Nhà máy ngày càng tăng, bình quân gần 380.000 tấn/năm (tăng 46%). Đặc biệt, trong năm 2011 - Năm Kỷ niệm lần thứ 35 năm Ngày Truyền thống, Nhà máy đã đạt sản lượng cao nhất, 395.604 tấn. Một vinh dự lớn, đúng dịp này, ***Nhà máy được Đảng, Nhà nước tặng thưởng Huân chương Lao động hạng Nhì***; Giám đốc Nhà máy Đỗ Trung Kiên được Thủ tướng Chính phủ tặng bằng khen. Phần thưởng cao quý này là sự ghi nhận những cố gắng, nỗ lực xuất sắc, không mệt mỏi của những người thợ luyện thép Lưu Xá trong những năm tháng chuyển tiếp từ mô hình cũ sang mô hình cổ phần hóa; là nguồn cổ vũ, động viên mạnh mẽ đội ngũ CB,CNV trong toàn Nhà máy tiếp tục vững bước vươn lên.

Cùng với kết quả sản lượng thép tăng trưởng, từ khi cổ phần hóa các chỉ tiêu kinh tế có những khởi sắc. Các chỉ số về nộp ngân sách, tiết kiệm chi phí sản xuất có nhiều tiến bộ, tăng cao. Về nộp ngân sách có năm đạt trên 65 tỷ đồng (2013) gấp trên 20 lần năm 2006 (2,8 tỷ đồng). Về tiết kiệm chi phí sản xuất – yếu tố quan trọng để giảm giá thành – cũng khá dần lên, bình

quân trên 20 tỷ đồng/năm (các năm 2010, 2013, 2015 đạt 27 ÷ 28 tỷ đồng) góp phần hạ giá thành, nâng sức cạnh tranh sản phẩm của Nhà máy và của TISCO nói chung. Và, cũng vì thế Nhà máy có thêm lợi nhuận, thu nhập của CB,CNV được cải thiện từ 4,2 triệu đồng/người/tháng năm 2006, đã tăng lên 6,5 triệu đồng/người/tháng bình quân trong 6 tháng đầu năm 2016, và là một trong những đơn vị có mức thu nhập cao và ổn định trong Công ty. Sự tăng trưởng về thu nhập đã giúp CB,CNV trong Nhà máy ý thức rõ hơn, thực tế hơn về mối quan hệ gắn bó giữa hiệu quả sản xuất-kinh doanh và quyền lợi của mình, từ đó phát huy trách nhiệm và sức sáng tạo - nguồn động lực quan trọng, quyết định sự đứng vững và phát triển của Nhà máy trong cơ chế kinh tế thị trường.

Đi đôi với việc quản lý và khai thác tốt các công trình, thiết bị mới được đầu tư, cải tạo, Nhà máy tiếp tục động viên đội ngũ phát huy sáng kiến, cải tiến kỹ thuật, nghiên cứu ứng dụng tiến bộ khoa học - kỹ thuật để nâng cao năng suất lao động, hiệu quả kinh tế. Sự đồng bộ giữa lãnh đạo, cơ quan quản lý chuyên ngành và các đoàn thể quần chúng trong việc phát động phong trào lao động sáng tạo đã thu hút đông đảo CB,CNV tham gia. Các đợt thi đua, thao diễn kỹ thuật, hội thi tay nghề, thi chọn thợ giỏi; các công trình, việc làm mang tên thanh niên, công đoàn, nữ công ...được phát động đã khuyến khích mọi người trong Nhà máy thi đua có nhiều sáng kiến, cải tiến, đem lại hiệu quả thiết thực và đã xuất hiện nhiều tấm gương lao động sáng tạo.

Trong 5 năm, từ 2011 – 2015, khi chuyển sang mô hình cổ

phần hóa, số sáng kiến, cải tiến kỹ thuật chẳng những không giảm mà còn tăng so với trước, với tổng số 231 sáng kiến, cải tiến được khen thưởng, làm lợi 5 tỷ 247 triệu đồng; góp phần tiết kiệm chi phí sản xuất 123 tỷ 418 triệu đồng. Trong đó, riêng lực lượng lao động trẻ đóng góp trên 200 công trình, việc làm mang tên thanh niên; trên 100 sáng kiến, cải tiến kỹ thuật, hợp lý hóa sản xuất (trong đó có 2 sáng kiến đạt giải nhất, 1 sáng kiến đạt giải nhì, 1 sáng kiến đạt giải 3 và 1 sáng kiến đạt giải khuyến khích trong phong trào sáng tạo trẻ tỉnh Thái Nguyên).

Việc nghiên cứu, ứng dụng tiến bộ khoa học kỹ thuật cũng là nét nổi bật của Nhà máy mặc dù Nhà máy đã được đầu tư từng bước hiện đại hóa, tự động hóa công nghệ.

Năm 2011, Nhà máy có 3 đề tài nghiên cứu khoa học cấp Công ty được áp dụng. Đó là các đề tài: “Nghiên cứu tìm các giải pháp nhằm giảm tiêu hao điện năng lò tinh luyện LF40T” và đề tài: “Nghiên cứu, tìm biện pháp giảm lượng xỉ của lò siêu cao công suất nhằm giảm tiêu hao kim loại trong sản xuất phôi thép” do Giám đốc Nhà máy Đỗ Trung Kiên làm chủ đề tài; Đề tài: “Nghiên cứu, xác định thành phần lưu huỳnh và phốt pho tối ưu cho sản xuất thép cán từ mác SD 295 A” do Phó giám đốc Nhà máy Đỗ Ngọc Giao và Nhà máy Luyện thép làm chủ đề tài.

Tiếp đó, năm 2014, 2015, có thêm 3 đề tài cấp Công ty được áp dụng, gồm:

- Nghiên cứu và sản xuất phôi thép chống lò (sản phẩm mới):

No17, No22, No27; No33 theo tiêu chuẩn GOCT 18662 - 83;

- Nghiên cứu, ứng dụng vật liệu tạo xỉ bọt ở lò điện 30 tấn;
- Hệ thống thùng trung gian sử dụng vật liệu đầm khô cùng với thay cốc ZICON nhanh, thời gian đúc 24 giờ liên tục.

Cũng dịp này, Nhà máy có 2 đề tài cấp Bộ được nghiệm thu, đó là:

- Nghiên cứu, cải tiến thiết kế thùng trung gian để nâng sản lượng và chất lượng phôi đúc liên tục;
- Nghiên cứu, sản xuất mác thép hợp kim thấp độ bền cao.

Đáng chú ý, trong số những CB,CNV có sáng kiến, cải tiến, nghiên cứu, ứng dụng khoa học, kỹ thuật có nhiều người là cán bộ lãnh đạo Nhà máy, lãnh đạo Phòng chức năng, Phân xưởng sản xuất. Qua đó cho thấy, khi cổ phần hóa, phải đối mặt với nhiều thách thức, cạnh tranh gay gắt, quyết liệt, để tồn tại và phát triển để người lao động có việc làm và thu nhập, trước hết cán bộ chủ chốt phải là người đi đầu tìm các giải pháp tối ưu nhất để Nhà máy đứng vững, sản xuất – kinh doanh phát triển có hiệu quả, đủ sức cạnh tranh mở rộng thị trường. Từ năm 2009 ÷ 2015, Nhà máy có nhiều CB,CNV tiêu biểu được nêu gương Lao động sáng tạo, được tặng bằng khen, gồm: Giám đốc Nhà máy Nguyễn Minh Hạnh; Trịnh Thị Dung (Phó phòng); Nguyễn Thị Dung (Phó phòng); Trịnh Trung Tặng (Tổ trưởng); Vũ Đình Hiệp (Trưởng ca); Dương Văn Ninh (Tổ trưởng); Bùi Quang Thịnh (Quản đốc); Trần Quý Thường (Trưởng phòng); Ngô Mạnh Chung (Tổ trưởng); Dương Quang Hưng (Tổ phó); Nguyễn Chí Thanh (Tổ trưởng); Nguyễn Huy

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Lãnh đạo Công đoàn Bộ Công Thương, lãnh đạo Tổng Công ty Thép Việt Nam và lãnh đạo Công ty CP Gang thép Thái Nguyên dự lễ gắn biển chứng nhận “Nhà máy - Công viên” tháng 5-2016.

*Đồng chí
Hoàng Ngọc
Diệp - Phó Bí
thư Đảng ủy,
Ủy viên HĐQT,
Tổng Giám đốc
Công ty CP
Gang thép TN
phát biểu tại
Hội nghị người
lao động của
Nhà máy năm
2016.*



**NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)**



Đ/c Nguyễn Minh Hạnh - Bí thư Đảng ủy, Giám đốc Nhà máy và Đ/c Vũ Tú Anh - Phó Bí thư Đảng ủy, Chủ tịch Công đoàn Nhà máy dự Hội nghị Ban Chấp hành Công đoàn mở rộng - Công đoàn TCT Thép Việt Nam và đón nhận Bằng chứng nhận đơn vị đạt tiêu chuẩn “Nhà máy - Công viên” tháng 11-2016.



Tiết mục văn nghệ của Nhà máy chào mừng Kỷ niệm 35 năm Ngày truyền thống của Nhà máy và đón nhận Huân chương Lao động hạng Nhì (15/12/2011).

**NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)**



Lãnh đạo Nhà máy gặp mặt và tặng quà cho các gia đình chính sách nhân dịp ngày Thương binh, liệt sĩ 27-7.



Tổ chức khám sức khỏe định kỳ cho người lao động hàng năm.

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Tham quan về cội nguồn Ngã Ba Đồng Lộc.



*Đội tuyển bóng đá của Nhà máy đạt giải Nhất giải bóng đá CNVC
Công ty CP Gang thép Thái Nguyên năm 2013.*

Khang (KTV); Trịnh Minh Tuấn (Tổ trưởng); Lê Công Dũng (Phó Quản đốc). Năm 2013, Nhà máy có 3 công nhân kỹ thuật được Công đoàn Công thương Việt Nam tôn vinh “Lao động giỏi”, “Lao động sáng tạo” được Tổng Liên đoàn Lao động Việt Nam tặng Bằng “Lao động sáng tạo”, đó là: Ngô Mạnh Chung, Nguyễn Huy Vững và Nguyễn Chí Thanh, vì đã có từ 1 đến 2 sáng kiến làm lợi từ 20 triệu đến 32 triệu đồng. Tháng 12/2010, đồng chí Trịnh Trung Tạng được chọn cử đi dự Đại hội thi đua yêu nước toàn quốc lần thứ VIII, sau đó được Thủ tướng Chính phủ tặng Bằng khen và tháng 5/2013 được Tổng Liên đoàn Lao động Việt Nam tặng giải thưởng Nguyễn Đức Cảnh. Đồng chí Hoàng Thanh Minh được dự Hội nghị Tuyên dương toàn quốc về cá nhân tiêu biểu trong Cuộc vận động “Học tập và làm theo tấm gương đạo đức Hồ Chí Minh” giai đoạn 2007 – 2010. Đặc biệt, 6 tháng đầu năm 2016 có Quản đốc Phân xưởng Cơ điện Nguyễn Khắc Thanh và Kỹ thuật viên Phân xưởng Công nghệ Dương Văn Ninh được Thủ tướng Chính phủ tặng Bằng khen. Có 6 tập thể Lao động xuất sắc gồm: Phân xưởng Cơ điện; Phân xưởng Công nghệ; Các phòng chức năng: Kế toán, thống kê, tài chính; Cơ điện, An toàn; Kế hoạch kinh doanh, Kỹ thuật.

Gần 8 năm (7/2009 - 2016) thực hiện cổ phần hóa, tuy gặp không ít khó khăn, thách thức và còn có những trở ngại, khuyết điểm, thiếu sót, lại ở vào thời điểm nền kinh tế của đất nước tăng trưởng chậm, nợ công lớn: sản xuất – kinh doanh, dự án đầu tư phát triển giai đoạn II của Công ty gặp nhiều khó khăn mới đã tác động không nhỏ đến mọi hoạt động của Nhà máy.

Mặc dầu vậy, Nhà máy vẫn quan tâm tìm biện pháp chăm lo đến đời sống xã hội của người lao động - một yếu tố vừa tạo động lực khắc phục khó khăn, duy trì sản xuất vừa tạo sự ổn định nội bộ, đoàn kết nhất trí. Thực hiện chủ trương qui chế văn hóa doanh nghiệp của Công ty, Nhà máy vận động CB,CNV chung tay làm tốt công tác môi trường tạo cảnh quan Nhà máy “xanh – sạch – đẹp”. Tháng 3/2015, Nhà máy triển khai thi công công trình “Nhà máy - Công viên” được sự hưởng ứng, đóng góp tích cực của các đoàn thể quần chúng và CB,CNV. Sau hơn 1 năm, Công đoàn Nhà máy đã vận động CB,CNV đóng góp hàng trăm ngày công lao động ngoài giờ cải tạo mặt bằng, khuôn viên văn phòng, nhà xưởng; đổ 825m³ bê tông; xây mới, trồng hoa, cây cảnh gần 4.600m²; cải tạo đường đi, lối lại, cống rãnh trong khu vực Nhà máy; xây 12 nhà giao ca, nhà để xe, phòng xông hơi, phòng tắm - giặt liên hoàn; nâng cấp Nhà ăn ca tự chọn đưa vào phục vụ từ 28/11/2012... Cảnh quan Nhà máy hiện nay khang trang, sạch, đẹp được Công đoàn Tổng Công ty thép Việt Nam gắn biển bằng đá nguyên khối chứng nhận đơn vị đạt danh hiệu: “Nhà máy - Công viên” vào ngày 18/5/2016.

Công tác y tế, chăm sóc Bảo hộ lao động, khám sức khỏe định kỳ, bệnh nghề được duy trì thường xuyên. Từ năm 2009 ÷ 2016 có 7613 lượt CB,CNV được khám sức khỏe định kỳ với số tiền bồi dưỡng 1 tỷ 449 triệu đồng và 161 lượt CB,CNV mắc bệnh nghề được bồi dưỡng gần 269 triệu đồng. Các hoạt động văn hóa – thể thao vốn là một trong những đơn vị điển hình tiên tiến của Công ty vẫn được tiếp tục đẩy mạnh, đạt được

nhiều giải cao tại các cuộc thi, hội diễn do Tổng Công ty, Công ty và Nhà máy tổ chức. Các hoạt động nhân đạo, từ thiện được CB,CNV nhiệt liệt hưởng ứng, tự nguyện đóng góp quỹ ủng hộ người nghèo; đồng bào vùng thiệt hại do thiên tai bão, lũ lụt, hạn hán; đồng bào, chiến sĩ nơi biên giới, hải đảo Trường Sa, Hoàng Sa; nạn nhân chất độc da cam... Tính từ năm 2011 đến năm 2015, tổng số tiền ủng hộ xã hội từ thiện của toàn Nhà máy trên 1,8 tỷ đồng. Việc tổ chức thăm hỏi các gia đình CB,CNV khó khăn, tại nạn lao động, tổ chức mừng sinh nhật cho CNVC ... được chu đáo, thiết thực. Hàng năm, Nhà máy còn tổ chức cho CB,CNV đi thăm quan, du lịch, nghỉ mát (từ năm 2006 ÷ 6/2016 là 2605 lượt người, với số tiền chi gần 7 tỷ 6 trăm triệu đồng).

Qui chế dân chủ ở cơ sở được Nhà máy thực hiện nghiêm túc. Các Hội nghị người lao động hàng năm được duy trì đều đặn nhằm phát huy dân chủ, quyền và nghĩa vụ của CNVC và các cổ đông tạo sự đồng thuận cao trong nhận thức và hành động của mọi người trong Nhà máy.

Trải qua những năm tháng bước đầu thực hiện mô hình cổ phần hóa, đội ngũ CB,CNV của Nhà máy từng bước được rèn luyện thử thách và có bước trưởng thành, tính năng động, sáng tạo được thể hiện rõ. Về số lượng tuy giảm nhưng đã, đang được trẻ hóa, có sức khỏe và trình độ văn hóa - khoa học kỹ thuật; về tay nghề, đại bộ phận đã qua đào tạo chính quy. Nhờ đó, đã làm chủ được công nghệ mới, hiện đại và quen dần với cơ chế mới.

Trong khoảng thời gian cổ phần hóa, số cán bộ lãnh đạo chủ

chốt cũng được trưởng thành nhanh. Tháng 4/2009, Giám đốc Nhà máy Trần Tất Thắng được điều động và đề bạt chức vụ Phó Tổng Giám đốc Tổng Công ty Thép Việt Nam; Năm 2012, Giám đốc Đỗ Trung Kiên được đề bạt chức vụ Phó Tổng Giám đốc Công ty; Phó Giám đốc Nguyễn Minh Hạnh được bổ nhiệm làm Giám đốc Nhà máy từ năm 2012 đến nay. Ở cấp Phòng chức năng, Phân xưởng, Ca, Tổ sản xuất cũng có sự cất nhắc, đề bạt theo hướng trẻ hóa, có bằng cấp, trưởng thành từ thực tiễn, đáp ứng nhu cầu nhiệm vụ.

Đánh giá kết quả bước đầu sau gần 8 năm thực hiện cổ phần hóa, Đại hội đại biểu Đảng bộ Nhà máy lần thứ XIV (nhiệm kỳ 2015 - 2020) họp tháng 4/2015 nêu rõ: *“Nhiệm kỳ qua trong quá trình lãnh đạo tổ chức thực hiện nhiệm vụ chính trị của Đảng bộ Nhà máy luôn đối diện với nhiều khó khăn, bị động khó lường: thị trường tiêu thụ thép sụt giảm do kéo dài ảnh hưởng suy thoái kinh tế thế giới và suy giảm kinh tế trong nước. Sức cạnh tranh sản phẩm thép trên thị trường ngày càng quyết liệt. Dự án đầu tư giai đoạn II của Công ty vào chậm, sản xuất – kinh doanh của Công ty khó khăn liên tục kéo dài do nhiều nguyên nhân ... Vượt lên khó khăn, dưới sự lãnh đạo của BCH Đảng bộ và Ban Giám đốc, Nhà máy đã hoàn thành nhiệm vụ với quyết tâm cao của toàn đội ngũ, phát huy và tranh thủ được các nguồn lực, sự giúp đỡ của Công ty và các đơn vị bạn, kiên trì thực hiện các giải pháp một cách đồng bộ trong đó chú trọng công tác quản lý và nghiên cứu, lựa chọn đầu tư có trọng điểm, đồng thời chăm lo giải quyết mặt đời sống xã hội của người lao động”*.

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

Kết quả hàng năm Nhà máy luôn được Công ty đánh giá là đơn vị hoàn thành nhiệm vụ được giao, chăm lo xây dựng các đoàn thể vững mạnh, giữ vững sự ổn định chính trị nội bộ. Từ 2009 đến tháng 6/2006, Nhà máy đã sản xuất được gần 2.700.000 tấn phôi thép, 80.133 chai Acetylen, doanh thu trên 29.136 tỷ đồng, nộp Ngân sách Nhà nước 197 tỷ 120 triệu đồng (chưa kể 2016), cao hơn nhiều so với 5 năm trước đó.

Sự đánh giá trên cộng với kết quả của hơn 30 năm trước là mốc son trong chặng đường 40 năm bền bỉ ra thép của Nhà máy, để từ bộ đội này, đội ngũ CB, CNV toàn Nhà máy tiếp tục phấn đấu vươn lên trong chặng đường tiếp theo chắc chắn sẽ còn nhiều khó khăn, thách thức quyết liệt để “làm ra gang thép tốt” như lời Bác Hồ dạy khi Người về thăm Khu Gang thép.

Chương VII
PHÁT HUY TRUYỀN THỐNG, XÂY DỰNG ĐỘI NGŨ,
PHÁT TRIỂN SẢN XUẤT - KINH DOANH
TRONG GIAI ĐOẠN TỚI

Thành lập ngày 21/11/1964, nhưng phải 12 năm sau Nhà máy Luyện thép Lưu Xá mới đi vào sản xuất và cho ra lò mẻ thép đầu tiên. Có lẽ ít có đội ngũ CB,CNV nào thuộc dây chuyền sản xuất chính của Công ty lại phải chờ đợi, làm các công việc khác hàng chục năm trời rồi mới được bắt tay vào làm công việc mà mình được đào tạo, đam mê. Điều đó đã nói lên phần nào trên bước đường phấn đấu của mình, những người thợ luyện thép Lưu Xá đã phải kiên trì, bền bỉ vượt qua biết bao khó khăn, thử thách, bằng trí tuệ, công sức và cả xương máu để đạt được những kết quả trên nhiều lĩnh vực như ngày nay.

52 năm thành lập, 40 năm ra thép đã để lại trong ký ức mỗi CB,CNV Nhà máy những kỷ niệm đẹp, những mốc son đáng nhớ, đáng tự hào của sự trưởng thành. Trong khoảng thời gian đó, đã có biết bao sự đổi thay của Nhà máy, của đội ngũ và rộng hơn là của cả Công ty cổ phần Gang thép Thái Nguyên – Chiếc “nôi” của ngành Luyện kim Việt Nam.

Những thành quả và sự đổi thay đó gắn liền với sự lãnh đạo của Đảng bộ Nhà máy đã quán triệt nghiêm túc và sáng tạo những chủ trương của cấp trên, định hướng đúng và linh hoạt những mục tiêu nhiệm vụ đề ra, biện pháp thực hiện phù hợp với tình hình, đặc điểm của Nhà máy trong từng thời kỳ nên đã phát huy được sức mạnh tổng hợp của đội ngũ trong suốt quá

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Ban Chấp hành Đảng bộ Nhà máy khóa 14 ra mắt tại Đại hội.

trình xây dựng và phát triển.

Lúc đầu với qui mô tổ chức là một chi bộ với số đảng viên ít ỏi, trải qua 14 kỳ Đại hội, đến nay Đảng bộ Nhà máy đã có 183 đảng viên, chiếm tỷ lệ là 27% so với tổng số CB,CNV, sinh hoạt ở 8 chi bộ và 1 Đảng bộ bộ phận trực thuộc. Trong quá trình lãnh đạo thực hiện nhiệm vụ sản xuất – kinh doanh – đầu tư phát triển, lúc thuận lợi hay lúc khó khăn, Đảng bộ luôn giữ vai trò lãnh đạo và trung tâm đoàn kết. Mỗi thời kỳ, tuy còn có những mặt hạn chế, thậm chí có cả khuyết điểm, yếu kém, nhưng với những thành quả đạt được trong sản xuất – kinh doanh – đầu tư phát triển, chăm lo đời sống xã hội và xây dựng đội ngũ đã khẳng định sự trưởng thành vững vàng của Đảng bộ về chính trị, tư tưởng và tổ chức. Trong bất cứ hoàn cảnh nào Đảng bộ cũng luôn quan tâm chăm lo xây dựng tổ chức Đảng

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Đ/c Bùi Văn Cường, Chủ tịch TLD lao động Việt Nam (áo sẫm, đứng thứ 5 hàng trên từ phải sang) cùng đoàn cán bộ TLD, lãnh đạo TCT Thép Việt Nam về thăm và làm việc tại Nhà máy ngày 29/4/2016.



Ban Chấp hành Công đoàn Nhà máy khóa XIV, nhiệm kỳ 2011-2017 ra mắt Đại hội.

tiêu chuẩn cán bộ). Hàng năm, số đảng viên hoàn thành xuất sắc và hoàn thành tốt nhiệm vụ đạt từ 92 ÷ 97% trở lên, không có đảng viên yếu kém. Toàn Đảng bộ có 20 đảng viên được tặng Huy hiệu 30 năm tuổi Đảng. Công tác phát triển Đảng được Đảng bộ hết sức chú trọng, chỉ tính từ năm 2005 đến năm 2015, Đảng bộ đã kết nạp được 80 đảng viên mới (trong đó có 17 đảng viên lớp Hồ Chí Minh và 65 đoàn viên thanh niên do Đoàn giới thiệu).

Với cố gắng nỗ lực trên, nhiều năm liên tục Đảng bộ Nhà máy được công nhận là Đảng bộ trong sạch, vững mạnh. Năm 2015 Đảng bộ được công nhận là Đảng bộ trong sạch, vững mạnh tiêu biểu.

Cùng với sự lớn mạnh của Đảng bộ, các tổ chức Công đoàn, Đoàn Thanh niên, Hội Cựu chiến binh cũng có sự trưởng thành quan trọng. Kể từ ngày thành lập, tổ chức Công đoàn đã trải qua 14 kỳ Đại hội, hiện có 680 đoàn viên thuộc 7 Công đoàn bộ phận (có 9 cán bộ, đoàn viên được tặng Huy chương “Vì sự nghiệp Công đoàn Việt Nam”). Tổ chức Đoàn Thanh niên Cộng sản Hồ Chí Minh đã qua 17 kỳ Đại hội, có 173 đoàn viên đang sinh hoạt ở 5 chi đoàn (có 3 cán bộ được tặng Kỷ niệm chương “Vì thế hệ trẻ”). Dưới sự lãnh đạo của Đảng bộ và các chi bộ, tổ chức Công đoàn và Đoàn thanh niên theo chức năng của mình, bằng nhiều hình thức hoạt động, sinh hoạt, phù hợp với hoàn cảnh thực tế, làm tốt công tác tuyên truyền, giáo dục nâng cao nhận thức chính trị cho đoàn viên; phối hợp tổ chức các phong trào thi đua trên các lĩnh vực, động viên sức mạnh của cả đội ngũ, như: Phong trào thi đua “Mỗi người làm việc bằng hai vì miền Nam ruột thịt”; Phong trào “Giành 3 điểm

cao” (Năng suất cao, Chất lượng tốt, Tiết kiệm nhiều); Phong trào “Làm thêm giờ, nhận thêm việc chống Mỹ cứu nước”; Phong trào “Thanh niên 3 sẵn sàng”, “Phụ nữ 3 đảm đang”; Phong trào “Xung phong tình nguyện vượt mức kế hoạch”; Phong trào “Nhận công trình, việc làm, xe máy mang tên Thanh niên, mang tên Công đoàn, Nữ công”; Phong trào “Thiết bị 4 tốt”; Phong trào thao diễn kỹ thuật, thi chọn lao động giỏi, lao động sáng tạo; Phong trào “Phát huy sáng kiến, cải tiến kỹ thuật, thực hành tiết kiệm”; Phong trào “Thanh niên lập thân, lập nghiệp, tuổi trẻ giữ nước”; Phong trào “5 xung kích, 4 đồng hành”; Phong trào “Sáng tạo trẻ”, “Ngày thứ 7 tình nguyện”; Phong trào “Phụ nữ giỏi việc nước, đảm việc nhà”; Phong trào “Xây dựng Nhà máy Công viên”; Phong trào “Đền ơn, đáp nghĩa, hoạt động nhân đạo, từ thiện” v.v... Các phong trào đã thu hút đông đảo đoàn viên, hội viên của các đoàn thể và CNVC tham gia, tạo khí thế thi đua sôi nổi trong toàn Nhà máy. Là đại diện lợi ích hợp pháp của người lao động, của thế hệ trẻ, các đoàn thể Công đoàn, Đoàn Thanh niên đã tích cực tham gia với cơ quan chuyên môn xây dựng các qui chế trong quản lý, trong việc phân phối lợi ích, thực hiện các chế độ, chính sách với người lao động; cùng phối hợp chăm lo đời sống vật chất, tinh thần. Đặc biệt, đối với Đoàn thanh niên trong quá trình hoạt động luôn thể hiện vai trò xung kích của tuổi trẻ, nhất là trong giải quyết việc khó, việc đột xuất, tiến quân vào khoa học kỹ thuật và xây dựng nếp sống văn hóa.

Phong trào nữ CNVC và hoạt động nữ công đã có nhiều hoạt động về giới, vận động nữ CNVC thực hiện phong trào 2 giỏi “Giỏi việc nước, đảm việc nhà”, xây dựng gia đình hạnh phúc,

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LUY XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Ban Chấp hành Hội CCB Nhà máy khóa II, nhiệm kỳ 2012-2017.

nuôi con khỏe, dạy con ngoan ...

Quá trình hoạt động, nhất là những năm gần đây, tổ chức Công đoàn và Đoàn Thanh niên của Nhà máy ngày càng được củng cố và phát triển, nhiều năm được xếp loại xuất sắc, được cấp trên khen thưởng (Năm 2015, Công đoàn Nhà máy được Tổng liên đoàn tặng Bằng khen; Năm 2012, Đoàn Thanh niên Nhà máy được Trung ương Đoàn tặng Bằng khen).

Hội Cựu chiến binh Nhà máy là tổ chức mới được thành lập ngày 17/6/2004 theo Quyết định số 11/QĐ-GT.HCCB của Hội Cựu chiến binh Công ty. Sau một thời gian vận động, kết nạp hội viên, ngày 27/11/2005, Hội Cựu chiến binh Nhà máy đã họp Đại hội lần thứ nhất, nhiệm kỳ 2005 – 2008. Tháng

3/2012, Hội hợp Đại hội lần thứ hai (nhiệm kỳ 2012 – 2017). Hiện nay, Hội có 34 hội viên (trong đó, 22 hội viên là đảng viên), sinh hoạt ở 5 chi hội. Tuy mới thành lập nhưng Hội đã có nhiều đóng góp tích cực trong việc tập hợp, vận động hội viên là những CB,CNV đã từng tham gia Quân đội, tự vệ chiến đấu ... tiếp tục phát huy truyền thống “Bộ đội Cụ Hồ”, gương mẫu thực hiện thắng lợi nhiệm vụ sản xuất – kinh doanh – đầu tư phát triển – đời sống xã hội bảo vệ trật tự trị an, ổn định chính trị nội bộ của Nhà máy. Hội đã tổ chức “Đội xung kích an ninh Cụu chiến binh” tham gia công tác bảo vệ tài sản, giữ gìn trật tự, trị an trong Nhà máy. Hội đã được Hội Cụu chiến binh tỉnh Thái Nguyên tặng Bằng khen và Hội Cụu chiến binh Công ty xếp loại “Trong sạch vững mạnh xuất sắc”.

Tóm lại, trên tất cả các lĩnh vực trong suốt 52 năm xây dựng và 40 năm ra thép, đội ngũ CB,CNV Nhà máy Luyện thép Lưu Xá đã có những bước trưởng thành đáng ghi nhận, tự hào. Từ những ngày đầu, qua hàng chục năm làm việc khác, đến nay những người thợ luyện thép đã làm chủ được dây chuyền sản xuất hiện đại, công nghệ tự động hóa cao. Quá trình đó đã từng bước hình thành, tôi luyện những nét đẹp, những ưu điểm có tính truyền thống của đội ngũ CB,CNV Nhà máy Luyện thép Lưu Xá, đó là **“Đoàn kết - Lao động cần cù - Dũng cảm - Sáng tạo”**.

Truyền thống đó được khơi nguồn từ những ngày đầu xây dựng, càng rực lửa khi mẻ thép đầu tiên ra lò và phát huy liên tục qua các thời kỳ, các thế hệ CB,CNV của Nhà máy trong suốt 40 năm qua.

Từ chỗ, những ngày đầu chỉ có vài chục CB,CNV làm bộ khung đến nay (2016) toàn Nhà máy đã có 680 người (150 nữ). Do yêu cầu nhiệm vụ nên số lượng lao động có thay đổi cho phù hợp với yêu cầu tinh giảm, gọn nhẹ trong cơ chế mới, mô hình quản lý mới. Điều quan trọng là sự lớn mạnh về chất của đội ngũ. Trong số lao động hiện có, lực lượng trẻ dưới 40 tuổi chiếm số đông (65%), đại bộ phận đã qua đào tạo chính qui, thực tiễn và có trình độ tay nghề cao (35% có trình độ đại học, cao đẳng; 27,6% có trình độ trung cấp; 11% là công nhân kỹ thuật bậc 6, bậc 7/7).

Ở thời điểm hiện tại, đội ngũ CB,CNV của Nhà máy là một tập thể những người thợ luyện thép thủy chung, được rèn luyện trong thực tiễn, có bản lĩnh tốt và đức tính kiên trì, yêu nghề gắn bó với Nhà máy, với sự nghiệp gang thép của Tổ quốc.

Đã có nhiều thế hệ CB,CNV, thậm chí trong một gia đình nối tiếp nhau giữ vững và phát huy những nét đẹp truyền thống ấy. Không ít CB,CNV đã trở thành những cán bộ chủ chốt của Nhà máy, của Công ty, Tổng Công ty Thép Việt Nam và nhiều đơn vị, địa phương khác trong cả nước. (Hiện tại, có 5 cán bộ lãnh đạo chủ chốt của Tổng Công ty thép Việt Nam và của Công ty trưởng thành từ Nhà máy, đó là: Phó Tổng Giám đốc Tổng Công ty thép Việt Nam Trần Tất Thắng – nguyên Giám đốc Nhà máy; Tổng Giám đốc Công ty Hoàng Ngọc Diệp – nguyên Phó Giám đốc Nhà máy; Phó Tổng Giám đốc Công ty Phạm Hồng Quân – nguyên Phó Giám đốc Nhà máy; Phó Tổng Giám đốc Công ty Đỗ Trung Kiên – nguyên Giám đốc Nhà máy và Chủ tịch Công đoàn Công ty Vũ Thượng Thư – nguyên Bí thư Đoàn Nhà máy).

Đó là sự khẳng định, là sự minh chứng đầy đủ, thuyết phục nhất về sự trưởng thành của đội ngũ những người thợ của Nhà máy Luyện thép Lưu Xá.

Ôn lại những nét lớn trong 52 năm thành lập, 40 năm ra thép, CB,CNV Nhà máy Luyện thép Lưu Xá bày tỏ lòng biết ơn sự quan tâm của lãnh đạo cấp trên, sự lãnh đạo trực tiếp và sát sao của Đảng ủy, Hội đồng quản trị, Tổng Giám đốc và các đoàn thể của Công ty Cổ phần Gang thép Thái Nguyên qua các thời kỳ; Sự giúp đỡ, tạo điều kiện của địa phương, của các đơn vị, phòng, ban chức năng Công ty và sự hợp tác của các bạn hàng trong cả nước.

Toàn thể CB,CNV của Nhà máy trân trọng ghi nhận và tri ân những đóng góp về sức lực, trí tuệ, thậm chí cả máu xương của nhiều thế hệ CB,CNV đã một thời công tác tại Nhà máy nay đã chuyển công tác, về nghỉ chế độ hay đã về chốn thiên thu.

Tự hào về thành tích với những bước trưởng thành của đội ngũ, song CB,CNV Nhà máy Luyện thép Lưu Xá không thỏa mãn, dừng lại. Trước mắt, trong giai đoạn sắp tới nhiệm vụ còn rất nặng nề và sẽ còn nhiều thách thức gay gắt. Trong bối cảnh nước ta đã tham gia hiệp định thuế quan và hiệp định thương mại WTO, TPP; những chính sách thông thoáng của Nhà nước mở cửa đầu tư nước ngoài, tạo điều kiện thuận lợi cho các thành phần kinh tế đầu tư kinh doanh; tái cơ cấu Doanh nghiệp Nhà nước, thoái vốn Nhà nước ở các doanh nghiệp kinh doanh không hiệu quả hoặc để các thành phần kinh tế khác kinh doanh sẽ tốt hơn, sức cạnh tranh trên thị trường sẽ quyết liệt

hơn nhiều. Ý thức được xu hướng ấy, Nghị quyết Đại hội Đại biểu Đảng bộ Nhà máy Khóa XIV (nhiệm kỳ 2015 – 2020) đã đề ra mục tiêu nhiệm vụ tổng quát trong 5 năm tới là “Tập trung xây dựng hệ thống quản trị nội bộ, chủ động thực hiện tái cơ cấu tổ chức bộ máy tinh gọn, hiệu quả; khai thác tối ưu thiết bị mới được đầu tư, kiên trì thực hiện các giải pháp về kỹ thuật công nghệ, thiết bị, về tổ chức quản lý sản xuất để tăng năng suất lao động; đảm bảo chất lượng sản phẩm; tiết kiệm các chi phí, giảm giá thành sản phẩm, sản xuất có hiệu quả; việc làm và thu nhập của người lao động luôn được đảm bảo, giữ vững ổn định chính trị nội bộ; xây dựng Đảng bộ và các đoàn thể quần chúng vững mạnh”.

Nhà máy phấn đấu đến năm 2020 đạt sản lượng 920.000 T phôi thép, bảo đảm có lãi.

*

* *

Nhiệm vụ trong giai đoạn tới của Nhà máy đã được định hướng rõ, những khó khăn, phức tạp về nhiều mặt đòi hỏi sự thử thách, cạnh tranh gay gắt cũng đã được dự báo. Nhưng với những thành quả mà đội ngũ đã tạo dựng, đúc kết thành những giá trị vật chất, tinh thần sẽ là nguồn sức mạnh giúp đội ngũ CB,CNV Nhà máy nhất định sẽ vượt qua, quyết tâm hoàn thành thắng lợi mọi nhiệm vụ với hiệu quả cao nhất.

Tiếp nối xứng đáng và phát huy truyền thống của đội ngũ là trách nhiệm về vang của cán bộ, đảng viên, đoàn viên, hội viên các đoàn thể và toàn thể công nhân viên Nhà máy Luyện thép Lưu Xá hiện nay và các thế hệ mai sau.

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Vườn hoa.



Nhà giao ca công nhân luyện thép.

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Nhà để xe công nhân luyện thép.



Phòng xông hơi, tắm giặt liên hoàn.

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



Nhà ăn ca tự chọn.



Phòng nghỉ chờ công nhân luyện thép.

PHẦN PHỤ LỤC
NHỮNG PHẦN THƯỞNG CAO QUÝ

(Tính đến tháng 6/2016)

I. TẬP THỂ

A. Huân chương:

- 01 Huân chương Lao động hạng Nhì (2011)
- 01 Huân chương Lao động hạng Ba (1984)

B. Cờ thưởng:

- Chính phủ: 01 (1983)
- Cấp bộ: 04 (1983, 1985, 2011, 2015)
- Cấp Đoàn thể TW:
 - + Tổng Liên đoàn LĐVN: 02 (1986, 2016)
- Cấp Tỉnh: 03 (1985, 1990, 2003)
- Cấp Ngành, Tổng Công ty Thép VN: 02 (1985, 2004)

C. Bảng khen:

- Cấp Bộ: 06 (2001, 2005, 2008, 2010, 2011, 2013)
- Cấp Đoàn thể TW:
 - + Tổng Liên đoàn LĐVN: 02 (1987, 2015)
 - + TW Đoàn TNCS Hồ Chí Minh:
06 (1980, 1989, 1999, 2003, 2008, 2012)
- Cấp Tỉnh: 01 (1983)
- Cấp Ngành, Tổng Công ty Thép VN: 04(2007, 2010, 2011, 2014)

II. CÁ NHÂN

*** Huân, Huy chương:**

Từ 1984 - 2001:

- 67 CB,CNV được tặng thưởng Huân chương kháng chiến Chống Mỹ từ hạng Nhất đến hạng Ba;
- 25 CB,CNV được tặng thưởng Huy chương Kháng chiến chống Mỹ cứu nước hạng Nhì;
- 747 CB,CNV được tặng Huy chương Vì sự nghiệp Công nghiệp Việt Nam (Từ 1984 - 2014)

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

**KẾT QUẢ SẢN XUẤT PHÔI THÉP
TỪ 1976 - 6/2016**

Năm	Sản lượng (tấn)	Năm	Sản lượng (tấn)
1976	1.228	1997	43.305
1977	29.837	1998	32.727
1978	32.721	1999	31.386
1979	37.779	2000	41.299
1980	19.859	2001	45.754
1981	6.570	2002	81.590
1982	21.519	2003	160.640
1983	23.016	2004	193.182
1984	27.000	2005	211.433
1985	28.084	2006	227.181
1986	32.035	2007	230.007
1987	32.098	2008	240.687
1988	31.913	2009	268.741
1989	33.444	2010	334.366
1990	35.194	2011	395.604
1991	36.768	2012	387.382
1992	40.272	2013	383.109
1993	46.000	2014	378.565
1994	45.211	2015	354.386
1995	31.634	6 tháng 2016	195.918
1996	38.908	Tổng cộng	4.868.862 tấn

CHẤT LƯỢNG ĐỘI NGŨ

(Tính đến tháng 6/2016)

- * Tổng số cán bộ, công nhân viên : 682 (Nữ 150)
- * Đảng viên Đảng CS Việt Nam : 183
- * Đoàn viên TNCS Hồ Chí Minh: 173
- * Đoàn viên Công đoàn Việt Nam: 680
- * Hội viên Hội Cựu chiến binh : 34
- * **Tuổi đời:**
 - + Dưới 30 tuổi: 191
 - + Từ 30 - 40 tuổi: 258
 - + Từ 41 - 50 tuổi: 154
 - + Từ 51 - dưới 60 tuổi: 79
- * **Trình độ chuyên môn, kỹ thuật, nghiệp vụ, tay nghề:**
 - Đại học, cao đẳng: 240
 - Trung cấp : 188
 - Công nhân kỹ thuật bậc 7/7: 9
 - Công nhân kỹ thuật bậc 6: 66
 - Công nhân kỹ thuật bậc 5: 85
 - Công nhân kỹ thuật bậc 4: 87
 - Công nhân kỹ thuật bậc 3: 86
 - Công nhân kỹ thuật bậc 2: 114
 - Bậc 1 + tập sự + thử việc : 78

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 Khóa I họp ngày 19/8/1977 (vòng 1) ngày 21/9/1977 (vòng 2)
- * Đại hội Khóa II họp ngày 28/02/1979
- * Đại hội Khóa III họp năm 1981
- * Đại hội Khóa IV họp ngày 20/4/1982
- * Đại hội Khóa V họp ngày 15/5/1985
- * Đại hội Khóa VI họp ngày 11/5/1988
- * Đại hội Khóa VII họp ngày 26/11/1991
- * Đại hội Khóa VIII họp ngày 05/3/1994
- * Đại hội Khóa IX họp ngày 23/12/1995
- * Đại hội Khóa X họp ngày 21/10/2000
- * Đại hội Khóa XI họp ngày 11/4/2003
- * Đại hội Khóa XII họp ngày 30/6/2005
- * Đại hội Khóa XIII họp ngày 01/02/2010
- * Đại hội Khóa XIV họp ngày 07/4/2015

II. CÔNG ĐOÀN

- * Đại hội Khóa I
- * Đại hội Khóa II
- * Đại hội Khóa III
- * Đại hội Khóa IV họp tháng 01/1983
- * Đại hội Khóa V họp ngày 07/8/1985
- * Đại hội Khóa VI họp ngày 22/4/1988
- * Đại hội Khóa VII họp ngày 04/6/1991

- * Đại hội Khóa VIII họp ngày 18/4/1994
- * Đại hội Khóa IX họp ngày 06/6/1997
- * Đại hội Khóa X họp ngày 20/4/2001
- * Đại hội Khóa XI họp ngày 25/9/2004
- * Đại hội Khóa XII họp ngày 22/4/2006
- * Đại hội Khóa XIII họp ngày 29/12/2008
- * Đại hội Khóa XIV họp ngày 16/3/2011

III. ĐOÀN THANH NIÊN CỘNG SẢN HỒ CHÍ MINH

- * Đại hội Khóa I họp cuối năm 1975
- * Đại hội Khóa II họp cuối năm 1977
- * Đại hội Khóa III họp ngày 19/3/1979
- * Đại hội Khóa IV họp ngày 12/6/1980
- * Đại hội Khóa V họp ngày 07/11/1982
- * Đại hội Khóa VI họp ngày 19/7/1985
- * Đại hội Khóa VII họp ngày 20/10/1988
- * Đại hội Khóa VIII họp ngày 02/11/1991
- * Đại hội Khóa IX họp ngày 07/5/1994
- * Đại hội Khóa X họp ngày 22/01/1997
- * Đại hội Khóa XI họp ngày 19/5/1999
- * Đại hội Khóa XII họp ngày 22/02/2002
- * Đại hội Khóa XIII họp ngày 06/8/2004
- * Đại hội Khóa XIV họp ngày 29/01/2007
- * Đại hội Khóa XV họp ngày 28/8/2009
- * Đại hội Khóa XVI họp ngày 03/3/2012
- * Đại hội Khóa XVII họp ngày 14/12/2014

IV. HỘI CỤU CHIẾN BINH

- * Đại hội lần thứ nhất họp ngày 27/11/2005
- * Đại hội lần thứ hai họp ngày 25/3/2012

DANH SÁCH CÁC ĐỒNG CHÍ LÃNH ĐẠO CHỦ CHỐT
Của tổ chức Đảng, chuyên môn và các đoàn thể chính trị xã hội
của Nhà máy qua các thời kỳ từ 1964 - 2016

A. LÃNH ĐẠO ĐẢNG ỦY



NGUYỄN MINH
Bí thư chi bộ lâm thời
Từ tháng 11/1964



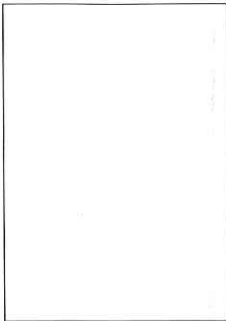
TRẦN QUANG LƯU
Bí thư cấp ủy
Từ tháng 5/1972 - 3/1973



NGUYỄN QUẢNG
- Bí thư chi bộ lâm thời
Từ tháng 12/1973
- Bí thư Đảng ủy Xưởng khóa I
Từ 11/1978 - 26/12/1978



VƯƠNG DIỆC
Bí thư Đảng ủy Xưởng
(Đ.U Công ty chỉ định)
Từ tháng 5/1976 - 9/1976



NGUYỄN CÔNG SỰ
Bí thư Đảng ủy Xưởng
(Đ.U Công ty chỉ định)
Từ tháng 10/1976 - 7/1977



NGUYỄN THẾ AN
Bí thư Đảng ủy Xưởng
Khóa I từ 8/1977 - 10/1978

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



NGUYỄN GIA MẠCH
Bí thư Đảng ủy Xưởng
Khóa II, III từ 27/12/1978 - 4/1982



TRẦN GIA KHANH
Bí thư Đảng ủy Xưởng
Khóa IV từ 5/1982 - 22/5/1983



ĐỖ VIẾT DÂN
- Bí thư Đảng ủy Xưởng Khóa IV, V
từ 23/5/1983 - 01/1989
- Bí thư Đảng ủy Nhà máy
Khóa VI, VII, VIII, IX từ 2/1989 - 10/2000



PHẠM VIẾT THẶNG
Bí thư Đảng ủy Nhà máy
Khóa X, XI, XII từ 11/2000 - 11/2008



TRẦN TẤT THẮNG
Bí thư Đảng ủy Nhà máy
Khóa XII từ 12/2008 - 4/2009

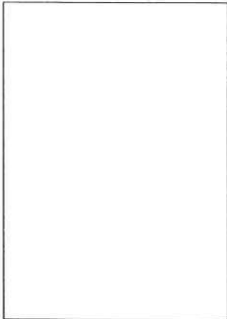


ĐỖ TRUNG KIÊN
Bí thư Đảng ủy Nhà máy
Khóa XII, XIII từ 5/2009 - 02/2012



NGUYỄN MINH HẠNH
Bí thư Đảng ủy Nhà máy
Khóa XIII, XIV từ 3/2012 đến nay 2016

B. LÃNH ĐẠO CHUYÊN MÔN
I. Cấp trưởng



PHẠM BỐ DOANH
Xưởng trưởng - Từ tháng 11/1964



NGUYỄN XUÂN MAI
- Xưởng phó phụ trách chung
Từ 12/1973 ÷ 5/1975
- Xưởng trưởng - Từ 7/1976 ÷ 3/1977



VƯƠNG DIỆC

Xưởng trưởng - Từ 12/1975 ÷ 7/1976



ĐỖ QUANG TOẢN

- Xưởng phó - Từ 14/7/1976 ÷ 2/1977

- Quyền Xưởng trưởng và

Xưởng trưởng - Từ 3/1977 ÷ 11/1978



NGUYỄN QUẢNG

Xưởng phó - Từ 5/1976 ÷ 8/1979

Xưởng trưởng - Từ 9/1979 ÷ 6/1981

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



ĐÀM TÙNG VŨ

Xưởng phó - Từ 11/1978 ÷ 5/1981

Quyền Xưởng trưởng

6/1981 ÷ 10/1981



TRẦN GIA KHANH

Xưởng phó - 11/1978 ÷ 11/1981

Quyền Xưởng trưởng - 11/1981 ÷ 8/1982

Xưởng trưởng - 14/8/1982 ÷ 31/8/1982



DUƠNG KHÁNH LÂM

Xưởng phó - Từ 12/1981 ÷ 31/8/1982

Xưởng trưởng - Từ 9/1982 ÷ 14/11/1985



ĐỖ XUÂN THÍCH

- Xưởng phó - Từ 8/1982 ÷ 14/01/1985
- Xưởng trưởng - Từ 15/01/1985 ÷ 4/1987



VŨ TRƯỜNG XUÂN

- Xưởng phó - Từ 5/1985 ÷ 3/1987
- Quyền xưởng trưởng
Từ 4/1987 ÷ 15/7/1987
- Xưởng trưởng - Từ 16/7/1987 ÷ 2/1989
- Giám đốc Nhà máy - Từ 3/1989 ÷ 11/1993



ĐỖ VIẾT DÂN

- Phó Giám đốc phụ trách chung
Từ 12/1993 ÷ 4/1994
- Giám đốc Nhà máy
Từ 5/1994 ÷ 30/7/2002

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



TRẦN TẤT THẮNG
- Phó Giám đốc Nhà máy
Từ 5/2000 ÷ 7/2002
- Giám đốc Nhà máy
Từ 8/2002 ÷ 4/2009



ĐỖ TRUNG KIÊN
- Phó Giám đốc Nhà máy
Từ 8/2002 ÷ 3/2009
- Giám đốc Nhà máy
Từ 4/2009 ÷ 14/02/2012



NGUYỄN MINH HẠNH
- Phó Giám đốc Nhà máy
Từ 5/2009 ÷ 14/02/2012
- Phó Giám đốc phụ trách chung
Từ 15/02/2012 ÷ 6/2012
- Giám đốc Nhà máy
Từ 7/2012 đến nay 2016

II. Cấp phó



VÕ HỒNG QUANG
Xưởng phó - Từ 13/9/1979 ÷ 01/7/1993



PHẠM CÔNG CUÔNG
Xưởng phó - Từ 16/01/1983 ÷ 5/1987



PHẠM VIẾT THẶNG
- Xưởng phó - Từ 16/7/1987 ÷ 2/1989
- Phó Giám đốc Nhà máy
Từ 3/1989 ÷ 8/1982

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



PHẠM HỒNG QUÂN
Phó Giám đốc Nhà máy
Từ 24/11/1993 ÷ 9/1999

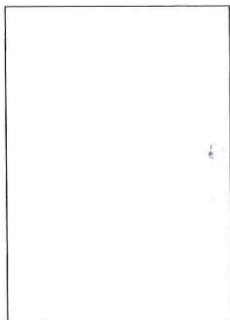


HOÀNG NGỌC DIỆP
Phó Giám đốc Nhà máy
Từ 01/8/2002 ÷ 01/2006



LÊ VĂN LỢI
Phó Giám đốc Nhà máy
Từ 20/02/2006 ÷ 01/2011

C. LÃNH ĐẠO CÔNG ĐOÀN



Đ/C NHIÊN

Thư ký lâm thời CĐ Xưởng - Năm 1964



VƯƠNG VĂN THU

Thư ký lâm thời CĐ Xưởng

Năm 1970 - 1971



ĐẶNG TRUNG KIÊN

- Thư ký lâm thời CĐ Xưởng - Năm 1973

- Thư ký CĐ Xưởng

Từ tháng 10/1976 - 8/1978

- Thư ký CĐ Xưởng

Từ tháng 6/1979 - 6/1983

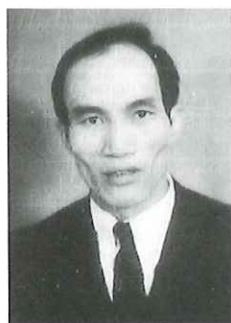
NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



MA PHÚC TÂM
Thư ký CĐ Xưởng
Từ tháng 10/1975 - 9/1976



VŨ HỒNG QUANG
Thư ký CĐ Xưởng
Từ tháng 9/1978 - 1/1979



TRẦN HÁN
Thư ký CĐ Xưởng
Từ tháng 2/1979 - 5/1979

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



TRẦN VĂN MÔ
Thư ký CĐ Xưởng
Từ tháng 8/1983 - 4/1988



HOÀNG ĐÌNH TIẾN
- Thư ký CĐ Xưởng
Từ tháng 5/1988 - 1/1989
- Chủ tịch CĐ Nhà máy
Từ tháng 2/1989 - 8/2004



NGUYỄN THỊ DOAN
Chủ tịch CĐ Nhà máy
Khóa XI, XII, XIII (Từ 9/2004 - 2/2011)

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

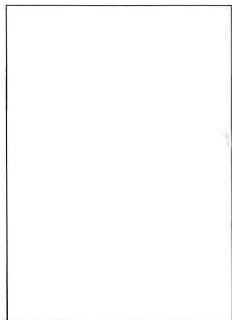


NGUYỄN MINH HẠNH
Chủ tịch CĐ Nhà máy
Khóa XIV (Từ 3/2011 - 5/2012)



VŨ TÚ ANH
Chủ tịch CĐ Nhà máy
Khóa XIV (Từ 6/2012 đến nay 2016)

D. LÃNH ĐẠO ĐOÀN THANH NIÊN



NGUYỄN VĂN THU

Bí thư chi đoàn lâm thời - Năm 1964



NGUYỄN VINH QUANG

Bí thư Đoàn - Từ 1966 - 1967



NGUYỄN THIÊN HƯƠNG

- Bí thư Đoàn lâm thời

Từ tháng 1973 - 10/1975

- Bí thư Đoàn Xưởng

Từ tháng 8/1978 - 10/1978

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



TRẦN HÁN
Bí thư Đoàn Xưởng
Từ 5/1976 - 6/1976



VŨ ĐỨC MẠO
Bí thư Đoàn Xưởng
Từ tháng 7/1976 - 7/1978



HÀ TỤ
Bí thư Đoàn Xưởng
Từ tháng 11/1978 - 11/1981

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



ĐINH MINH RẠNG
Bí thư Đoàn Xưởng
Từ tháng 12/1981 -12/1984



NGUYỄN MẠNH TUYÊN
Bí thư Đoàn Xưởng
Từ tháng 1985 - 2/1988



TRẦN QUANG ĐƯỜNG
Bí thư Đoàn Nhà máy
Từ tháng 1988 - 12/1991

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



ĐẶNG QUANG THỨC
Bí thư Đoàn Nhà máy
Từ 1/1992 - 1/1997



HOÀNG NGỌC DIỆP
Bí thư Đoàn Nhà máy
Từ tháng 2/1997 - 2/2001



VŨ THƯỢNG THU
Bí thư Đoàn Nhà máy
Từ tháng 3/2001 - 4/2007

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)



VŨ TÚ ANH
Bí thư Đoàn Nhà máy
Từ tháng 5/2007 - 2/2012



BÙI TRỌNG BẮC
Bí thư Đoàn Nhà máy
Từ 3/2012 - 13/12/2014



VŨ TIẾN DŨNG
Bí thư Đoàn TN Nhà máy
Từ 14/12/2014 đến nay 2016

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

E. LÃNH ĐẠO HỘI CỤU CHIẾN BINH



LƯƠNG THANH TUẤN
Chủ tịch Hội CCB Nhà máy
Từ 27/11/2005 - 8/2015



TRẦN QUÝ THƯỜNG
Chủ tịch Hội CCB Nhà máy
Từ 9/2015 đến nay 2016

NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)

**NHÀ MÁY LUYỆN THÉP LƯU XÁ
40 NĂM RA THÉP VÀ PHÁT TRIỂN (1976 - 2016)**

CHỊU TRÁCH NHIỆM XUẤT BẢN

Bí thư Đảng ủy - Giám đốc Nhà máy
NGUYỄN MINH HẠNH

Chế bản vi tính: **CƠ SỞ IN MAI SINH**
Sửa bản in: **ĐẶNG QUANG THỨC**

In 1.600 cuốn, khổ 14,5 x 20,5cm tại Công ty TNHH In Quý Quang Nguyên.
Giấy phép xuất bản số 1229/GP- STTTT cấp ngày 25 tháng 11 năm 2016.
In xong nộp lưu chiểu tháng 12/2016.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

- 1- Xưởng Luyện thép Lưu Xá - 10 năm ra thép (1976-1986)
- 2- Luyện thép Lò bằng 5 năm (1987-1991)
- 3- Nhà máy Luyện thép Lưu Xá - 30 năm ra thép và phát triển (1976-2006)
- 4- Nhà máy Luyện thép Lưu Xá - 35 năm ra thép và phát triển (1976-2011)
- 5- Công ty Gang thép Thái Nguyên (1959-2003) (Biên niên sử tóm tắt)
- 6- Công ty cổ phần Gang thép Thái Nguyên 50 năm xây dựng và phát triển (1959-2009)
- 7- Tư liệu trong Bảo tàng Công nhân Gang thép
- 8- Các báo cáo, Chỉ thị, Nghị quyết Đại hội Đảng bộ, tổ chức Công đoàn, Đoàn thanh niên Cộng sản Hồ Chí Minh, Hội Cựu chiến binh và các văn bản có liên quan của Giám đốc, các cơ quan chức năng của Nhà máy.
- 9- Một số tư liệu, sự kiện đăng trên các phương tiện thông tin đại chúng của Trung ương, địa phương và tài liệu thông tin nội bộ của Đảng ủy Công ty CP Gang thép Thái Nguyên.
- 10- Một số tư liệu, ý kiến đóng góp của cán bộ, công nhân viên trong Nhà máy và Công ty.

MỤC LỤC

Lời giới thiệu	6
Chương I: Vài nét về Công ty cổ phần Gang thép Thái Nguyên và sự ra đời Xưởng luyện thép (nay là Nhà máy Luyện thép Lưu Xá)	9
Chương II: Vừa phục vụ sản xuất vừa chiến đấu chống chiến tranh phá hoại của giặc Mỹ Bảo vệ Nhà máy, bảo vệ đội ngũ (1965 -1972)	14
Chương III: Khắc phục khó khăn sửa chữa khôi phục Nhà máy, tất cả cho mẻ thép đầu tiên (1973 - 1976)	23
Chương IV: Những năm tháng sản xuất trong thời kỳ cả nước thống nhất đi lên CNXH (1977 - 1985)	36
Chương V: Hoạt động sản xuất - kinh doanh trong thời kỳ đổi mới (1986 - 2008)	50
Chương VI: Kết quả bước đầu thực hiện cổ phần hóa doanh nghiệp (2009 - 2016)	89
Chương VII: Phát huy truyền thống, xây dựng đội ngũ, phát triển sản xuất - kinh doanh trong giai đoạn tới	108
Phần phụ lục:	
- Những phần thưởng cao quý (tính đến tháng 6/2016)	122
- Kết quả sản xuất phôi thép từ 1976 - 6/2016	123
- Chất lượng đội ngũ (Tính đến tháng 6/2016)	124
- Các kỳ đại hội của Đảng bộ, Công đoàn, Đoàn TNCS Hồ Chí Minh, Hội Cựu chiến binh của Nhà máy	125
- Danh sách các đồng chí lãnh đạo chủ chốt của tổ chức Đảng, chuyên môn và các đoàn thể chính trị xã hội của Nhà máy qua các thời kỳ từ 1964 - 2016	127