八载拼搏创辉煌

——西北电建一公司蒲城分公司鏖战蒲电一期工程纪实

本报记者 周新安 柳青 通讯员 苏广顺 郑长江

在物华天宝人杰地灵的蒲城东陈，一座大型火力发电厂拔地而起。

这儿东跨洛河水域，西临垄原平川，南接渭河沃野，北依黄土高原。蒲城发电厂象一颗璀灿的明珠镶嵌在这里。

伴着朦胧的月光，登上百米高的塔式炉顶翘首北望，五陵透迤拱捧北斗；南眺莽莽紫荆原，状如卧龙，跃跃欲腾；鸟瞰双炉夜影，万家灯火，机声轰鸣。两台33万千瓦的发电机组正把巨大的电流源源不断地融入西北电网，传遍三秦大地。

一轮红日又从东方升起。

在金色的阳光照耀下，两台经过电建工人装饰一新的发电机组格外引人注目，这两台让西北电建一公司蒲城分公司1200多名职工魂牵梦绕达6年之久的机组终于以优质和满发、稳发向全省人民交了一份满意的答卷。

一号机在180天的试生产期间，发电量达9.08亿度，与全国同类基建达标机组相比，创全国试生产发电最高纪录，截至1997年年底，共发电16.2亿度。二号机在1997年前短短的40多天时间里，完成了酸洗、点火冲管、汽机定速及并网发电四大形象，创造了电建史上的奇迹。二号机组于4月27日16时18分完成168小时试运并正式移交生产。

蒲城分公司经理黄希圣、书记苏广顺陪同西北电管局局长丁中智在蒲城现场办公。

人们怎能相信，这两台机组在几年前曾被有关专家斥为“简直是一堆废铁”。

在这6年多的时间里，西北电建一公司蒲城分公司职工望眼欲穿等设备，殚精竭虑搞突击，其间几多酸楚，几多艰辛，非文字所能表述。

踩人泥潭 背水一战

1986年，国家计委发文，同意用罗马尼亚偿还我国的无息贷款为陕西蒲城发电厂进口两台33万千瓦燃煤发电机组，并将蒲电建设列入国家“七五”计划项目，1990年，经国务院批准，国家计委发文下达蒲城电厂被列为新开基本建设项目。走南闯北40年，有西北电建铁军称号的西北电建一公司专门组建了蒲城分公司，由王如凡任经理，马惠廉任书记，在蒲城县东陈秣马厉兵，安营扎寨，准备大干一场。

关系着蒲电建设项目的中罗两国合同，一开始就陷入泥潭。合同签订后，中罗双方的设计联络会没有一次如期召开。本应在20个月完成的五次联络会，竟拉长到40多个月才开完。

罗方的图纸资料迟迟不到，基础施工无法进行，不得不相应推迟：绝大多数重要设备的施工图纸推迟了两年有余，尽管后面的设备交付一拖再拖，仍有不少设备图纸及绝大部分工艺安装图纸未能在设备交付前交付现场。

罗方的图纸不仅仅姗姗来迟，更要命的是修改频繁，有的修改达10次以上。设计差错漏项屡见不鲜，文字资料错误百出，有的是根本无法看懂的原始图，翻译问题又无法解决。直到1995年3月罗方两设计院4名设计人员来现场与我方共同清理时，尚缺图纸1093张，资料5册，另外有些施工设计尚待罗方派人来现场设计，罗方自始至终都没有一份完整的资料交付清册。

“从来没有见过这么次毛的设备”，搞了40年电厂的一公司人提起罗马尼亚的设备个个直摇头。据西电一公司1996年元月27日的一份报告统计，从1992年6月26日第一份设备缺陷报告单开始消缺，截至1995年12月31日，共发现确认设备缺陷1120项。有些缺陷闻所未闻。一号炉钢架，一些梁、柱、斜撑尺寸不准，接头方向弄反；钻孔不全，镙孔错位，错孔率一般在30—40%，其中炉顶钢架错孔率达55%。静电除尘设计落后且不合理，按罗方的标准及工艺根本无法安装。密封油组件既未氩弧焊打底，内部又未清理，使油箱及油管路堵塞，现场不得不断口解体，重新进行清理和焊接。四大管道的厂家焊口尤其是F12材质焊口共有15个不合格，返工处理达两个月之久。保护设计不合理，致使送风机、引风机、电动给水泵等大型转机无法启动。电缆通道设计混乱，遮断电气电缆主通道出口。给水泵内部进出口节流装置装反。此外，热工及仪表不合格率很高，经安装前检验，罗方供给的变送器不合格者占13%，有些根本无法使用。指示表、记录表不合格率占33%且设计精度极差，无法准确地对热力过程进行监视；压力、液位、温度开关不合格的占10%；限位开关、阀位发送器损坏者占30%以上，调节阀执行器卡死不能切换的占三分之一，控制柜中模块元件抽查不合格的占80%。

面对这样的设备，电力部、西北电管局的领导和专家来了一批又一批，已经有人怀疑这样的设备能否发电。一公司的干部职工对此更是摸不着深浅。为了改变陕西的缺电局面，为了“铁军”这一光荣称号，一公司人在动员会上宣告：我们毫无退路，只有破釜沉舟，背水一战。

历尽坎坷 百折不挠

在蒲城县民间，王鼎治河的故事流传很广。相传蒲城先贤王鼎在治理洛河水患之时曾立下“于冬春之交竣工”的军令状，并发誓说：不能按期合龙，水口即我死之处。他每日晨至河岸坚持督工，风餐露宿，连续8日不返城内住所，合龙日期已定，但有人因排水遇到困难请求改期，王鼎断然不许，他移坐水口，日夜督促，官民齐心协力，毫不松懈地与洪水搏斗，工程进展很快，终于按期合龙。

被职工称为“黄头”的西电一公司蒲城分公司经理黄希圣却没有王鼎幸运，尽管他吃住在工地，身先士卒，身体力行过于王鼎，干部职工历尽艰辛，却仍然使按计划三年完成的蒲电一期工程，拖延至6年才告竣工。

并非今不如昔，蒲电两台机组的安装和王鼎治河相比，艰难程度岂至百倍，况且还有许多无法抗拒的因素制约。

引进罗马尼亚主机，装机容量为两台33万千瓦的蒲电一期工程，炉型是塔式直流炉，高102米，钢架结构重达万吨以上，是国产同类机组的3倍，比日本同类机组重5倍，主钢架上的斜撑就相当于国内同类设备的立柱。一组地脚镙栓就重达8吨，水压焊口达33451个，比同容量国产机组多2倍。烟、风、煤等六道的安装量也相当于国内同类机组的2.5倍。

1992年5月8日，满怀信心的一公司职工在鞭炮声中将蒲电一号机第一根高9.6米、重38吨的钢架立柱吊装就位，拉开安装序幕时，谁能想到，在一号机组近4年的施工中，按里程碑计划进行的竟只有这一勾！

钢架只吊了3根，困难就给了职工们一个“下马威”，成堆的钢梁钢柱因无编号混乱不清，施工图纸不到，根本无法施工，吊装被迫中断。一个月后，姗姗来迟的罗方专家面对这一堆设备，也束手无策。怎么办？看着时间就这样一天天过去，职工们根据经验查序编号，按形状绘图，并征得专家认可，一份份新的编号图制定出来了。

随着钢架吊装的高度升高，困难也越来越大，连接梁柱之间的接头板螺丝错孔，有的甚至无孔。据统计，仅20个接头板就有1240眼需要重新扩孔和钻孔。炉顶大板梁吊装时，错孔率更是惊人，高达55%，仅钻孔就高达5000个，总重500多吨的承吊层钢架，整整拖后了四五个月。

一些梁柱、斜撑尺寸不对，接头方向弄错，更令人瞠目的是一根高2米、宽60厘米的箱形梁竟长出33毫米，光割除重焊就耗用了60多千克焊条。

设备存在严重缺陷，使吊装时断时续，无法正常进行，而消缺的时间又大大超过了吊装时间，望着这一堆缺陷严重的“洋设备”，职工们欲干不能，欲罢不行，大家禁不住说：“这哪里是消除缺陷，简直是在制造设备！”按正常进度5个月左右可吊完的钢架，被迫持续了一年多时间才完成。

罗马尼亚的设备质量差，这难不倒有“铁军”称号的电建人。而设备供货时间一推再推，顺序颠倒，周期拉长却害得电建人没一点脾气。

按照中罗两方签订的合同，两台机组的设备在1992年底就应全到，而事实上，罗方的最后一批设备1997年10月9日才到，比合同规定供货期限推迟了5年。

经我国高级代表团几次赴罗交涉，罗马尼亚的供货情况比以前大有改观，生产厂家把国内能生产的设备先行生产，需要进口第三国材料生产的设备，因本国经济原因则一再拖延，生产工序颠倒，到货程序混乱，使建设单位急需安装的设备只等等不到，后续设备则积压严重。

由于罗马尼亚的交货顺序不符合安装工期和安装顺序的要求，工地急需的设备及配件不能及时到位，安装工作无法衔接，导致施工时松时紧，甚至停工。锅炉本体交付大大推迟，严重影响了安装工期，而暂时用不上的二号机部分设备材料却大大提前，造成积压。不仅如此，许多设备不一次性交全，按安装工艺，锅炉省煤器、再热器需在地面分片组装成串，然后吊装，但这些设备不在一批交付，蒸发Ⅱ段管屏到了，安装焊条未到；除氧器到了，无除氧头，管道与支吊架分次交，供货缺件，即使有关设备大部到货，施工仍不能正常进行。导致一方面设备积压，另一方面又等个别关键设备。一号机组交货设备长达三年多，安装工程一直处于被动局面，各类设备安装工期被迫大大压缩，西电一公司只好采取长工期、短突击的办法，调整施工计划。

奋力抢工期。

一阵儿是设备久拖不到，施工人员窝工，一阵儿是设备到后，期限突击，施工人员连轴转，反常的供货现象使安装工作始终徘徊在猛干一阵和张口等设备多时的怪圈中。

“宁愿一时累，不拖工期腿。”这是西电一公司工地青年突击队员的一句口头禅，血气方刚的突击队员们，在急、难、险的项目中顶头浪，打头阵。一号机组电气工地在抢三带电施工中组织的“电缆敷设青年突击队”就是一支锐气十足的主力军。由于带电电缆到货严重拖后，带电工期由三个月被迫压到一个月，而短短的一个月，电缆敷设长度为110公里。在敷设6KV起动段和380V锅炉段动力电缆时，由于电缆槽架安装位置高，电缆无法上去，青年工人谭小敏一手扒着梯架，一手抓着肩膀上的电缆，在极为狭窄的竖井梯上攀登，肩膀被压出了一道道血印，手磨出了血泡，硬是提前完成了任务。自1992年至1995年底，突击队共完成了48个突击项目。

在每次重大突击活动中，分公司党委和工会都要对突击队进行战前授旗。分公司党委充分发挥党群组织的作用，并在战前动员，战中鼓励，战后总结奖励。书记带班是蒲城分公司一道独有的风景线，上至分公司书记，下至各工地书记，他们大都参与带班施工。在紧张的突击战役中，一线人员紧张，管理科室“三人工作二人干，抽出一人上前线”，人事科、办公室、政工办、工会等部门负责人，都亲自带队，承担项目，促进度、保工期。公司党委结合现场实际及时进行动员，并在党员中开展“抓百带千”活动和“五赛”活动，赛思想、赛作风、赛安全、赛干劲、赛团结，充分发挥党员干部的模范带头作用。

1994年夏，职工们望眼欲穿的一号炉省煤器、过热器、再热器管排抢运到了现场，抢水压施工在炎热的夏季进入高潮。

七月流火。久旱不雨的渭北旱塬上气温高达40℃，钢架、炉壁被太阳烘烤后气温达到50℃以上。焊工们在焊接炉内密封时，还没到工作面就已汗流夹背。外边太阳晒，里面电弧光烤，衣服被汗水浸湿后又被高温烘干，汗渍把衣服印成了片片地图。

抢水压战役从炎夏到隆冬，焊接的难度也越来越大，在炉膛下半部的蒸发一段7694个焊口焊接时，由于它通过过渡段与蒸发二段相连，呈螺旋上升结构，焊口都集中在炉膛四角，施工人员无法站立，只得采用吊笼和悬梯等原始方式，将施焊人员用绳索放在狭窄的管排间，采用切膜块的方法边调整边施焊，一直干到腊月二十九日。

冬雪平铺山外岭。数九寒冬，天寒地冻，管道温度太低，突击队员们将管道上的积雪铲去，将焊口烤至一定的温度继续再焊。1995年6月24日，锅炉水压试验成功，33451个焊口无一渗漏。

1994年底，汽机安装试扣缸阶段，组长马国喜胃病复发，吊针未打完就回到现场；老师傅曹生财因过度劳累而昏倒在汽缸旁。在高压缸正式扣缸时，为掌握紧螺栓值及有关第一手资料，技术负责王忠旗、技术员李志刚连续干了34小时。1995年6月8日，他们紧追慢赶实现了三缸扣盖。

1995年10月28日，经过60天苦战，380多吨酸洗临时管道、3台酸洗泵等安装工作顺利结束，整个锅炉、四大管道及炉前系统均要进行酸洗。此次酸洗工艺复杂，清洗回路多达14个，所需化学药品150多吨，而且要求采用硫酸加氢氟酸洗，难度相当大。酸洗总指挥汤以仁总工，拖着多病的身子，协同西北调试所优化了罗方方案，采用高效除油剂的新方法，使原来需要一个月的酸洗工期缩短为18天。二号机组酸洗时他们又进一步优化方案，简化系统，将酸洗工期缩短为10天。

由于罗方机组多了一个过渡配线系统的马斯林架，不但增加了电缆敷设的工作量，而且接线的工作量增加了许多倍。仅二号机组马斯林架电子柜共有132面，有电缆2093根，电缆接线头达13万根。分公司工会为了抢工期，在班与班之间开展了劳动竞赛。

好象老天爷故意和电建人作对似的，持续的高温使女工们大汗淋漓。工地领导给她们每人头上吊一个6瓦的小吊扇，在微风中接线女工的手不停地翻动，许多人磨破了双手。有妻子接线丈夫送饭的，有姑娘加班男朋友帮忙的。女工郝玉秀丈夫是位军人，平常她带着孩子，为了参赛她把孩子送到华阴老家让父母代管。结婚不久的王隽，为了赶工期放弃了休假，参加了接线竞赛，她一个人当月接线8000芯，是平常接线量的2.5倍，被工地评为劳动竞赛先进个人。

试运阶段也是一波三折，困难重重。1995年11月21日启动委员会领导小组提出的一号机组11月30日点火冲管目标却因罗方执行器产生的“神经病”全部失灵、热工仪表性能差反复调校而推迟到12月31日才得以完成。汽机工地专责樊小文带领赵强、张建平等职工冒着阀门里水的强大冲力，在汽机房一个仅4m²潮湿阴暗的环境下抢修渗漏。9、10号瓦碾烧后，本体班马国喜、李志刚等职工，请回已退休的曹生财老班长，一连消缺十九个小时。机修工地的职工更是奉行活不过夜的准则，1996年3月23日，人们期待已久的并网发电目标实现了。

一号机组的顺利移交，使一公司的干部职工如释重负，四年多的艰辛伴随着成功的喜悦随着那巨大的电流融入三秦大地。一名职工在一号机试运完成之后写到：“多少天来，难以找到的那份感觉在72小时倒计时读秒为零的那一刻，被雷鸣般的掌声和长时间的欢腾表现得淋漓尽致。然而，与喜悦并肩而来的却是一种隐隐辛酸和苦涩，整整四年了！奋战在蒲城的西电一公司人所承受的艰辛、压力和委屈，外人怎能理解？你看，在这喜庆的时刻，一公司人却躲在了不停转动的摄像机镜头之后，在那里，一张张疲倦的脸上早已挂满了长长的泪水。”

1997年10月9日，罗方的最后一批设备才到，这对蒲电二号机组年底发电造成了极大的威胁。货到就是命令。在短短的40多天里，电建人以惊人的毅力和超常的工作，连续创下了四大形象。11月19日酸洗，12日16日点火，18日冲管结束，25日酸洗结束，12月30日晚10点45分汽轮机3000转定速成功，12月31日9点8分并网发电，一公司1200多名职工终于在1997年的最后一天冲刺成功。

殚精竭虑 再创新绩

蒲城分公司在设备制约、困难重重的条件下，能创下了不朽的业绩，靠的是一支敢打硬仗、顽强拼博、艰苦奋斗、百折不挠的职工队伍，更得益于一个团结务实、决策得力、指挥得当的领导班子。

班子的带头人，分公司经理黄希圣是位从工人、技术员、班长、工地主任、副经理一步一个脚印干起来的实干家。在蒲电工地，面对从来未见过的罗马尼亚机组，他一头扎到施工生产中，整天一身工装和工友们一起奋战在施工现场，及时协调处理施工中出现的问题。在每台机组试运攻坚阶段，他都和广大职工在一起，经常一天十几个小时坚守一线，协调指挥，处理遇到的难题。二号机并网前，黄希圣40多个小时没有离开现场，困了爬在桌前眯一会儿，饿了吃上一口工区送来的馒头。由于劳累过度、大脑供血不足，有三次跌倒地上，有一次竟倒在了茅坑里。在二号机并网成功的那一刹那，黄希圣满眼含泪，面对电厂宣传科张亚萍的采访，说不出话来。书记苏广顺则甘作绿叶衬红花。他积极配合经理解决分公司出现的各类问题，结合不同时期的实际和工作重点，对职工进行思想教育，并发挥党群系统的作用，组织职工开展劳动竞赛等多种形式的活动，促进施工。

在整个蒲城电厂一期工程的施工中，工程技术人员立下了不可磨灭的功勋。从工程进点、施工组织设计、技术培训、施工技术方案和措施的制定、技术交底、设计变更和设备缺陷的处理、加工件的设计及制造、重大技术难关的攻克、施工质量的监督及验收，到分部试运、系统试运和整套启动的组织、实施和指导，以及竣工资料的编制和验收，每道工序、每个施工战线，无不渗透着工程技术人员的心血。

以总工为首的工程技术系统在认真总结以往工程技术管理和质量管理经验教训的基础上，结合执行新“启规”和机组达标投产的新要求，在工程施工中特别是在二号机组的施工中，采取了一系列强化技术管理和提高安装质量的新办法。明确“以质量求效益、保工期，优质取胜”的质量工作方针，并以此方针指导整个工程的施工。

从1996年开始，总工汤以仁对施工技术管理系统进行了全面整顿，为一号机组的顺利投产和二号机组的达标投产打下了良好的基础。分公司技术系统还制定了《防止一号机组质量问题再发生的措施》和《二号机组焊接施工技术管理补充办法》，确保一号机组发生的质量问题二号机组不再发生，做到“二号”更比“一号”好。

他们成立了以分公司经理、总工为首的基建达标领导小组和相应的四个专业组。制定了《蒲城电厂二号机组移交生产实现基建达标考核目标措施》，在二号机组的施工中，他们把提高施工工艺、讲究外观质量和清除质量通病作为质量管理和技术管理的重点和突破口，规定所有辅机设备，所有第三国进口的阀门及国产阀门均须解体检修，所有承压的正式管道及临时管道的焊口均采用氩弧焊打底工艺，所有设备、管道及阀门均须达到“八不漏”。

在一号机组试运时期，由于罗方设计原因，锅炉拉稀管就先后发生十多次爆管。出现一次故障，就要停一次炉，组织人员抢修一次。每重新点一次炉就要烧掉轻柴油百余吨，先后多烧了3000余吨轻柴油。黄希圣和有关技术人员多次爬上百米高的炉子，仔细观察，分析原因，并组织技术人员拿出了一套科学可行的方案，对拉稀管进行彻底改造。此方案报罗方专家组后，罗方不同意，经同我方有关方面协商后，坚决按中方提出的方案进行了彻底改造。通过加长鳍片，减少设备焊口拉力，增加两条不锈钢加固筋降低管子震动等，对隐患进行了彻底的消除。罗方专家在事实面前不得不承认其合理性，被迫认可了中方的方案。在以后的半年试生产中，再也没有发生此类故障，不但保证了一号机及时发挥效益，也为二号机组施工提供了宝贵的经验。

罗马尼亚的钢架结构过于笨重。根据中罗联络会议要求，钢架单件最大吨位不能超过50吨，而罗设备的钢架柱子超重10%，造成起吊困难。为了解决这个问题，专家建议将柱子割成两段，分两次吊，吊上去再焊在一起。这样大的断面，在高空对接，不光工作量大、难度大，而且会影响质量，形成隐患。黄经理组织工程技术人员集思广益，提出了把柱内加强筋板掏空割掉后编号，吊上后再将筋板焊到一起的办法，一下子减掉4吨多，顺利地解决了柱子起重问题。

为了充分发挥工程技术人员的聪明才智、加快工程进度，在施工过程中，经同建设单位协调，他们提出了“以我为主”的工作思路，遇到问题由我方现场的工程技术人员拿方案督促罗方认可。创造性地解决了许多施工问题。

在蒲电一期工程施工中，分公司的工程技术人员设计变更605项，撰写论文130余篇，其中《三机抬吊405MYA主变压器脱卸承载框架》等文章获局科技进步奖。参加上级发布QC成果13个，分别荣获部、省、局级优秀小组奖。

有雄厚的技术实力作后盾，才能保证高质量的安装结果。蒲城分公司职工历来都把安装视为制造的最后一道工序，在施工中把安装质量视为重中之重。安装一号机时，他们宁肯多干活，也要把外方不合理的设计作以修改，不给业主留尾巴。安装一号机时，他们共更换安装罗方热控常规仪表元件1600多件，投入2936套。强烈的质量意识，使一号机的安装在极端困难的条件下获得了圆满地成功。一号机的汽轮发电机经过检测，轴瓦最大振动为1丝，而国家优良级标准为3丝。在受检的施工项目中，蒲电的一号机组共验收单位工程53个，优良品率为98%；分部工程255项，优良品率为98.4%，分项工程1168项，优良品率为96.8%；工程检验合格率为97%，一次检验合格率为96%；全厂转动机械共690台，分部试运一次成功率为99%。

1997年，蒲城分公司开始实行项目达标管理，分公司明确提出，一号机组出现的问题，绝对不能在二号机中出现。分公司统一制订了达标考核实施细则，各专业结合自身实际和质量标准，分头编写了达标管理细则，并在分公司试行项目分包和单项承包责任制，使二号机的各个项目均优于一号机。

1996年11月份，蒲城分公司提出月焊口过“8400”大关，超公司最高纪录。尽管受阴雨、大风、低温不时困扰，但职工们仍以高昂士气向着这个目标冲刺。从开焊之日起，焊工们以惊人的毅力平均每天焊395个口，最多一天焊到607个，有的职工一天焊口竟达73个。焊F12材质要先预热，仅热处理就需8到12小时，焊这种材质难量大，技术要求高，若焊不好，所焊管子会齐茬断掉。高压焊工李建利的爱人孙慧霞患腰椎尖盘突出症，不能动弹，他家中还有老人，为了抢焊口，李建利把爱人送到三原的一家医院做推拿治疗，叫了一个亲戚照看，他自己赶回工地大干。经过大家顽强拼搏，月底焊口数达到11861个，其中包括F12材质焊口3390个，经过100%的透视检验，焊口一次透视合格率达到97.7%，创下了西北电建史上月焊口最高纪录，达到全国最好水平。

二号机组电缆敷设被定为达标项目后，他们吸取了一号机的施工经验，按照所编写的二号机组达标考核实施细则，对技术管理系统和质量保证体系重新制定了整体规划，严格质量控制，加强了施工中的监控和验收把关，严格标准，决不凑合，使二号机组电缆敷设的施工工艺、安装质量及外观布设均优于一号机，受到西北电管局的表彰。

1997年4月19日17点32分，二号机组厂用受电一次成功。厂用受电是机组达标的第一个工程形象，网局一再强调要全方位，全过程达标。由于罗马尼亚机组厂用系统复杂，容量大，设备多，电源同期交汇点多，总工作量大于一号机组，在国内其它机组安装工作中尚不多见。分公司对所缺电缆采取代用办法以确保工期。电气工地倒排计划，层层落实。并开展了多种形式的劳动竞赛。

在一个多月带电整改中，电缆班的同志整理夹层电缆时，发现有10多根电缆排放不整齐。他们从严要求，把已经扎好的电缆抽出来，重新进行二次敷设。一些电缆扎线颜色、间距不一致，只要影响外观美，他们都毫不犹豫地重新返工。厂用、调试两个班的工作量较大，同志们经常通宵达旦地工作，为保带电万无一失，他们对关键部位的开关进行反复试验，仅盘内外清扫、擦洗就搞了三次。

4月5日，西北电管局质检中心站按照《火电工程厂用受电前质量监督检查大纲》进行验收，认为纪录齐全，工艺讲究，文明整洁，具备带电条件。这次带电系统验收工程项目分部工程3个，优良3个，优良率100%，网局对电缆敷设和二次接线质量给予高度评价，认为他们的电缆标牌先进，属西北地区首创。

根据总体规划，蒲城电厂二期工程业已拉开了序幕，面对新的挑战和更高的要求，蒲城分公司的全体职工满怀信心，准备迎接新的挑战，相信在不远的将来，在这块富饶的沃土上，将会树起又一座丰碑。

摄影 朱朝范 题字 张鹏

蒲城电厂集控室二号机组正在试运。

本报社址:西安市莲湖路143号 邮政编码:710003 广告经营许可证:陕工商广字01—018号 各部室电话:政文专刊:7344614 经济专刊:7344649 劳动专刊:7337708 北国周末:7344642 美编室:7344654 广告部:7321847 办公室 财务室:7340619 本报传真:7344613 照排室:7322446 陕西日报印刷厂印刷