



增產節約小故事

華東人民出版社

編者的話

增產節約是為國家工業化積累資金的根本方法，也是勝利完成國家計劃的重要保證。我們全國各地廠礦和企業單位的工人羣衆，在這個偉大的增產節約運動中，發揮了高度的熱情，找竅門，挖潛力，為國家增產節約了大量財富。這些動人的事例，有力地批判了那些認為“自己的工作部門無法增產節約”或認為“竅門已經找完、潛力已經挖盡”的不正確의思想和態度；並告訴我們，只要大家對增產節約的意義有正確的認識，主動地發揮積極性與創造性，那末，為國家增產節約的竅門是找不完的，潛力是挖不盡的。

在這本書裏，我們選輯了十篇較有代表性的各地工人羣衆努力增產節約的小故事。這些小故事裏所講的事蹟雖小，但對我們有很大的啓發與幫助；它將激勵我們進一步發揮積極性與創造性，在增產節約運動中爭取更大的勝利！

一九五三年十一月

目 錄

“垃圾”變成了汽車·····	畢華珠(1)
打包也有竅門·····	朱兆耕(5)
“甘松”的銷路是怎樣打開的·····	李久澤(8)
蔡連成創造了轉爐先進操作法·····	葉 淘(11)
集腋可以成裘·····	黃 葦(15)
智慧戰勝了困難·····	程寅伯(17)
王蘭森的好辦法·····	羅 漢(20)
為孩子們增產更多的代乳粉·····	于 游(22)
“保險粉”和牛皮膠·····	徐大亞(25)
紫銅錠的故事·····	莊新儒(30)

“垃圾”變成了汽車

畢華珠

國慶節前後，上海長樂路口中國交通電工器材公司上海採購供應站的停車場上，整整齊齊地排列着三十八輛簇新的汽車。每一輛都漆得烏油油亮晃晃的非常令人注目。交電公司的同志們都說：“真不簡單，把呆滯配件裝成了這麼好的汽車！”裝車組的同志撫摸着汽車，活像農民撫摸着親手餵養大的牲口，笑吟吟地說：“去年這時，這些呆滯配件還在倉庫裏睡覺哩！”現在，這批運輸工具已陸續調撥到西北、西南和中南各地支援祖國的經濟建設；其中有四輛將運往西藏參加康藏公路上的運輸任務。

這些漂亮的汽車，半年前還是分散在六個棚庫裏無人問津的呆滯配件，其中大部分是解放前進口的汽車配件，和一部分由廢舊汽車上拆下來的零件。解放後接收下來，因這些配件不適合目前正在使用的車輛的需要，無法推銷，因此堆積了好多年，任憑風吹雨淋，鏽爛部分一天天地在蔓延着。在一部分人心目中，這批“垃圾”只能標賣出去回爐了。但冷背商品處理小組副組長李述堯同志覺得把這些配件“三錢不值兩錢”地賣掉，未免可惜。於是就找同組的陳晉元同志和業務科的陳

子思同志商量。經過他們多次下倉了解後，發現呆滯配件中有許多引擎和底盤都是汽車上的重要配件。他們想到國家大規模經濟建設，正迫切需要汽車，要是能把這些呆滯配件裝成汽車，該多好呢！於是就集體提出了這個合理化建議。誰知建議一提出，就遭到一部分人的反對。有的人以為這種做法“費時多，投資大，不合算”，有的人懷疑認為“我們是商業機構，技術條件差，這樣複雜的汽車裝不出來”。但由於黨和行政領導同志的重視和支持這個建議，就決定先作典型試驗，由原建議的幾位同志着手研究設計，並整理出一套較完整的材料，再交該公司汽車裝配廠裝一輛六輪的奇姆西卡車。今年五月初，這輛卡車裝成功了，經過試車，證明其使用性能完全符合要求。這次試驗的獲得成功，說明利用庫存呆滯配件裝配汽車是完全可能的。因此今年六月中旬，供應站在徐強經理親自主持之下，抽調該站檢驗科、業務科、裝配廠三個單位的工作人員，正式成立了一個裝車組，專門從事將那些呆滯配件裝配成汽車的工作。

一輛汽車是由上千種零件配起來的，這是一件細緻複雜並具有高度技術性的工作，而現在配件多半不齊，且有的是不同車型的，因此，在裝配過程中就不可避免地遇到了各種困難。但當裝車組的同志們一想起祖國的動脈——公路——在迫切等待着汽車來完成運輸任務時，他們又堅定起來，努力克服了各種困難。有

一次配件都準備齊全了，突然發現車架窄、地軸闊，無法裝配。原來這是兩種不同車型的配件。經大家設法，想出在車架上加兩隻鋼板腳，便可解決這一問題。但自己倉庫裏却偏偏沒有鋼板腳，只好到別處去找尋。陳子思同志在華氏一百度以上的驕陽下，在復興島整車分會的倉庫裏尋遍了，都沒有找到。後來在虬江碼頭物資局倉庫的一堆舊料裏，發現了幾隻鋼板腳連在一個大樑上。於是他喜出望外，徵得該局倉庫主任同意後，就立刻親自跪下去拆卸。由於他使用不慣那個十五磅重的鐵錘，一打打偏了，摔了一跤，撕破了褲管，擦傷了腳。最後總算拆下來了。當他喜洋洋地拿着鋼板腳回去時，同志們問他：“你的腳怎麼擦傷了？”他却得意地回答：“鋼板腳找到了！”

第一批裝車任務完成了，這批汽車由最有經驗的試車老手包福同志來作一次重載長途行駛。試車的結果，包福同志滿有把握地說：“這批車子的引擎、煞車都很好，和新車完全一樣！”二三十年來，包福同志試了不知多少輛汽車了，但這一次他試車時却特別感到興奮，因為這批汽車的每一部分，都滲透了弟兄們的勞動和智慧，都充滿了弟兄們對祖國的熱愛！

在第三季度內，裝車組終於超額八輛完成任務。他們裝配出來的汽車，經過市人民政府公安局的檢驗認為完全合格。作為典型試驗的第一輛卡車在六月初售給上鋼二廠行駛至今，反映很好。

由於這批呆滯配件的運用，該站至少已有二十億元被擱置的資金重新獲得週轉。為了響應增產節約號召，裝車組已把第四季度的裝車計劃比第三季度擴大了一倍，預計不久將有更多由“垃圾”變成的新汽車開到各地去參加經濟建設。

打包也有竅門

朱兆耕

上海市天一印染廠在普選以後，打包間工人的心裏就開始不平靜了。廠裏黑板報上經常寫着其他生產部門的新成績：今天降低了次布率，明天又是找到了睡了十多年覺的呆滯材料。只有打包間，黑板報上隻字未提。

打包間從領班馬遠芳老師傅起到全組同志，嘴裏雖沒說啥，心裏可着了急。誰都在想：還說自己是國家的主人，提高了政治覺悟呢，該增產節約的時候，卻沒一點兒貢獻……；每天打包就是打包，又不能叫布疋光着屁股出門，從哪兒增產節約呢？

在打包間裏，人們一天到晚機械地把一疋一疋的布按照多少年傳下來的老法子摺成四摺，每二十疋一疊，堆得高高的，然後在外面包上麻布，抬到打包機上，那麼一壓，用麻繩一縫，搬運工人就把它抬上了卡車。立刻，另一細布又被送上了打包機。馬師傅一連好幾天就注視着這些簡單機械的動作，心裏可在想：一定要找出竅門來。

一天，老馬看見一細布一不小心被壓成了難看的兩頭翹的香蕉形狀。這在以往是常有的事，工人們都知

道這是因為布堆得太高的緣故，可是每疋布摺成四摺打包是老法子嘛！這一次，老馬可不肯放鬆，他想了老半天，一個好念頭出現了，他對同志們說：“要是把布摺成三摺，那不比四摺的低了嗎？打起來不是又快，又緊？也許還能節省點麻繩呢！”

要改變多少年的老法子，可不是容易的事。有的同志說：“怕不行吧，多麻煩！”老馬堅持着自己的意見，對大家說：“試試看，我看可以。要是行的話，也是增產節約，對國家的一點貢獻啊！”

大夥兒想想也對，就試着把布摺成三摺，這樣，打起包來果然比四摺的低，又快又省力，心裏已經歡喜得了不得。都說：不管別的，單是省力和少摺一摺的時間，就能提高工作效率了。包一打好，大夥趕緊拿繩子一量，就更加高興得合不攏嘴，原來新的工作法打起包來低，比老法子每包能省下三十二吋麻繩。



三摺打包工作法試驗成功，給馬師傅帶來了打包工作也能替國家增產節約的信心。他接着想：用新法打包能省麻繩，那為什麼麻布不會省呢？舊的裁剪麻布法子一定不能再適用於新的打包法了，得在這上面再動腦筋。

他就同另外一個工人章善妙仔細地商量研究，把麻布在布包上比了又比，算了又算，結果又被他們找到了新的裁剪方法，用這個法子，每包能少用六吋麻布。這還不算，他們還發現利用包細布時從麻布兩邊裁下來的小塊麻布，可拼湊着做包印花布橫頭的用料，這樣就可不浪費一點麻布。

從十月份起，他們就正式用新工作法打包，到現在，技術越來越熟練了。

同志們一算，用這兩種新辦法，每包所省的麻繩、麻布就值兩千多元，按目前每月產量五千多包計算，一年就能省下一億兩千多萬。另外，用新工作法打包又快、又節省打包機用的電力，打起來也方便；而且每天可以多打五十包，使工作效率提高了百分之十七。

黑板報上出現了打包間馬師傅和同志們創造了新工作法為國家增產節約的消息。他們積極開動腦筋、尋找竅門為國家增產節約的精神得到了全廠職工的稱讚。但打包間的工人們說：這不過是一個開始呢！

（一九五三年十月三十日“文匯報”）

“甘松”的銷路是怎樣打開的

李久澤

甘松是西南少數民族地區的一種土產品，過去，主要用作製造迷信品燃香的原料。解放後，使用迷信品的人一天少似一天，甘松在西南地區既沒有銷路，由西南貿易公司運到上海來仍然沒有銷路。現在經過試驗，證明甘松已可用作香精原料了。甘松由只能做迷信品原料和草藥變成工業原料，這對西南甘松產區的少數民族真是個可喜的音訊。

甘松被發現能作香精原料，是與上海市土產公司第一營業部推銷員孫家驥的不斷努力找尋銷路分不開的。甘松運到上海後雖到處不受歡迎，負責推銷的孫家驥卻並不因此消極，他記起西南貿易公司曾有人說過推銷甘松可從它的香味上想辦法。於是，孫家驥就到上海藥材出口商處探問甘松出口是作什麼用途的。商人們沒有講出真實情況來，其中有個商人只含含糊糊地說了句：“大概是做香料的。”孫家驥聯系“甘松富有香味”一想，就去要求香料同業公會轉告各香料廠化驗甘松能否作香精原料。經過十多次往返奔跑，最後，同業公會的祕書却認為：“進口原料很多，香味好，又便宜。”孫家驥覺得光跑同業公會不解決問題，便決定直接和

廠家聯系。

孫家驥先跑了七八家大香料工廠。大廠家的說法 and 同業公會祕書的說法差不多。他又和小廠聯系。後來，有一家叫凱利的小香料廠願意進行試驗。幾個月很快地過去了。一天，孫家驥接到凱利廠的電話，說甘松煉出油來了。孫家驥就馬上跑到凱利廠，取了煉出的甘松油樣子，到各香料廠去推廣採用。各香料廠的經理和化驗師看了油的樣子，嗅了油的氣味，又核算了產量和成本，都說不能採用。理由是產量太少，成本太高。

孫家驥沒有灰心，他再請凱利廠作進一步研究。後來，發現了產量少、成本高的原因是他們的提煉方法不好，因為他們是用酒精提煉的。由於機器設備關係，凱利廠不能繼續進行試驗了，孫家驥便又和中孚工業社取得聯系，請他們繼續試驗。這時，試用甘松作香精原料的消息已在香料業傳開了，不少香料工廠的職工都想為打開甘松的銷路作進一步的嘗試。在這種情形下，中孚工業社表示願意繼凱利廠之後進行試驗，孫家驥便把凱利廠的試驗紀錄詳細告訴了他們。中孚工業社的職工接受了凱利廠的教訓，動腦筋，改用水汀蒸溜方法提煉。結果，從甘松中提煉出來的油，就由凱利廠提煉的百分之一增加到百分之二，成本也就降低了。

甘松試作香精原料成功了。

但是，把這種新的土產原料拿到各廠去推廣採用，還成問題。因為上海的香料廠一向是依靠進口原料的，

對本國的上產原料不大相信。孫家驥和鑑臣香料廠的經理接洽，那位經理就拒絕採用這種原料。孫家驥並沒有灰心。他一心想着：甘松是少數民族的一種土產品，它關係到少數民族的生活，即使走遍天涯海角，也要給它找出銷路來！

和鑑臣廠的經理談不通，孫家驥就直接到鑑臣香料廠去和職工研究這種新原料究竟能不能採用。他對該廠的化驗師吳瑞琨說：“你是個職工同志，我們希望你帶頭採用這種新的國產原料，幫助我們為甘松打開銷路。”吳瑞琨聽了表示非常同意，不過他要求再化驗一下，才能確定是否可以採用。孫家驥聽了非常高興，就立即供給他化驗用的甘松。不幾天，化驗有了結果。吳瑞琨的化驗證明：甘松經過提煉後成為一種優良的香精原料，而且它具有進口原料所沒有一個特點，就是定香的時間長久。吳瑞琨馬上建議經理採用這種新的香精原料。這時，鑑臣香料廠的經理才決定大量採用甘松做香精原料。其他各香料工廠也跟着採用了。

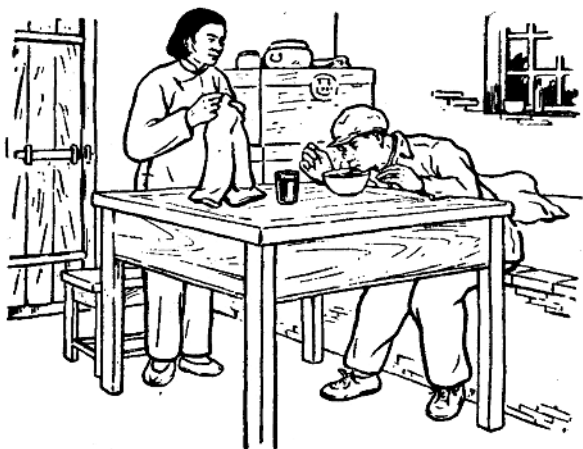
孫家驥為甘松開闢了空前未有的好銷路。現在，西南區的甘松正在源源運到上海來。

（一九五三年九月十二日“新聞日報”）

蔡連成創造了轉爐先進操作法

葉 淘

九月十日晚上，唐山鋼廠煉鋼部的工人蔡連成好像着了迷似的，下班回到家吃罷飯，就坐在炕沿上，睜着一雙大眼，出神地瞅着桌上的一碗水。他老婆問他話，他也不吱聲。過了一會兒，他把自行車車胎上“氣閘心”的膠皮管取下來，在那碗水面上吹着，立刻吹得水花四飛。他搖搖頭，自言自語地說：“不對勁。”跟着他又把膠皮管放在水下吹。這一吹，只聽見咕嘟嘟的聲音，可是沒有水花兒濺出來了。蔡連成一連氣試了幾遍，便



一拍大腿說：“對，就是這個門道！”原來蔡達成是把這碗水當作轉爐裏的鋼水，把“氣悶心”的膠皮管當作送風管，來試驗吹煉鋼水。他想找出怎麼樣操作才能降低轉爐的生鐵消耗，現在找着門道了。

蔡達成是煉鋼部常有義班董貴中小組的煉鋼第一助手，又是個青年團員。他過去幹活只是憑熱情，靠力氣。增產節約競賽開展後，廠裏發動職工想辦法解決關鍵問題。在領導上的啓發教育下，蔡達成想：光靠熱情幹活，是不能多給國家增產節約的，還要多動腦筋、找竅門。八月份煉鋼部生產情況不大好，而他們這班的生鐵消耗是三班裏最高的。領導上提出怎樣降低生鐵消耗，是煉鋼部所要解決的關鍵問題。技術員李化民向蔡達成說：“老蔡，咱們生鐵消耗大，得在降低生鐵消耗這方面使勁呀！”蔡達成說：“一定在這方面使勁！”以後，他在吹煉時，處處都細心觀察。每煉完一爐鋼，便檢查一次自己的操作法，算一算吹損的高低。經過長期的觀察研究，他終於找到了生鐵消耗大的病根是在爐子吹煉一、二期的淺吹上。他想：假若能把淺吹改成先深吹、再面吹，然後根據火氫變化搖動爐子，準能降低生鐵消耗。但怎樣深吹呢？他就回家自己先做試驗。一試驗，有了八分把握，他就決定再在實際操作上試試看。

蔡達成家住在唐山中八里莊，離廠有十二里路。第二天天剛朦朧亮，他就騎上自行車到廠裏去。騎在車子上，老遠就能看見陡河邊上那些工廠裏的高大的煙囪，

在冒着滾滾的濃煙；在東邊，是一萬多間整齊的工房，再往前看，便是鋼廠的技術學校。看見這些，蔡連成就感到生活是多麼幸福，同時也更深切地感到：更幸福的明天還需要大家開動腦筋來創造。

接班了，爐子呼呼地開動起來。在吹煉第一、二期時，蔡連成就先把風管埋在鐵水裏吹，到第三期時，再把風眼露到鐵水面上吹。果然，爐子的生鐵消耗突然降低了。蔡連成熟得出了一頭汗，可是心裏挺高興！煉鋼工、團支委王景春覺得蔡連成在操作上與往常有些不同，同時發覺生鐵消耗減少了，便問：“老蔡，咱們爐子的生鐵消耗怎麼降低這麼多？”蔡連成就將經過情況告訴了他，並請他幫助充實這個操作法。王景春就發動大夥來想辦法。消息很快地傳遍全車間，值班長常有義（黨支部書記）和技術員李化民等都來幫助他試驗。蔡連成得到支部書記的鼓勵和支持，信心就更堅定下來。

不過，蔡連成的操作法在試驗過程中，並不是一帆風順的。

正在試驗中，技術監督科田科長匆匆忙忙地跑到車間，向煉鋼車間第二主任、全國工業勞動模範趙乃斌說：“用蔡連成這個法子操作，就是違反操作規程，別試驗啦！”可不是，新操作法在操作規程上是沒有的。為了弄清楚它在科學理論上究竟有沒有根據，趙乃斌就提議召開技術人員座談會。會上，有的技術人員認為用這種操作法煉出的鋼，物理性可能不好；大家意見紛紛，

沒得出結論就散會了。

鋼廠黨委書記王玉知道這件事後，立刻建議召開第二次技術座談會，他自己也出席參加。他說：“蔡連成的操作法是工人階級的先進創造，應該繼續試驗。”這樣，就決定試驗三天，然後再作結論。

試驗開始前，蔡連成非常緊張，可是一想起黨委書記王玉的支持，又充滿了信心。他就和趙乃斌以及工人們再仔細研究，進一步糾正了自己操作上的毛病。趙乃斌也細緻地給他安排好試驗前的準備工作，工程師魏亞、生產技術科第二科長曹明、技術組組長吳東等也來幫助試驗。

試驗開始了，蔡連成把爐子開動起來，轉爐噴出通紅耀眼的火燄。趙乃斌在煉完每一爐鋼後，都去量一次風眼，並具體幫助蔡連成。一連試驗了三天，經過化驗和技術鑑定，證明鋼的物理性很好，生鐵消耗由過去平均百分之十四，降低到百分之九點五。同時，還節省了貴重原料錳鐵的消耗，增加了出鋼量。

蔡連成轉爐先進操作法在鋼廠推廣以後，僅在今年第四季度內，由於節約生鐵消耗量一項，就為國家創造了財富十五億元。如果按該廠今年的計劃定額計算，估計全年可給國家增產二百零三億八千萬元的財富。

（一九五三年十一月一日“工人日報”）