

新厂生产准备工作 經驗汇编

第一机械工业部新厂生产准备室編



机械工业出版社

新厂生产准备工作 經驗 汇 編

第一机械工業部新厂生产准备室編

机械工業出版社

1958

出版者的話

新厂生产准备工作是新建厂在投入生产前的一个关键性的工作。为了适应今后大规模新建厂生产准备工作的需要，加速我国社会主义工业化的建设工作，将过去有关新建厂生产准备工作经验方面的一些文章汇编成册是有一定现实意义的。

本书内容包括人员、技术、设备、材料、协作产品及试生产准备等方面的经验，可供新建厂生产准备工作人员学习、参考之用。

NO. 1904

1958年8月第一版 1958年8月第一版第一次印刷

850×1168¹/₃₂ 字数305千字 印张11⁷/₈ 0,001—1,900册

机械工业出版社(北京东交民巷27号)出版

机械工业出版社印刷厂印刷

新华书店发行

北京市书刊出版业营业许可证出字第008号 定价(10)2.20元

目 录

关于新建企业的生产准备工作	任仲夷(5)
新厂生产准备的计划与组织工作	第一汽车厂(9)
关于新厂生产准备工作的几个问题	别里什维里(32)
我厂是怎样提前达到并超过设计水平的	张 忱(39)
成都刀具厂建厂工作经验	成都量具刀具厂(45)
我厂在生产准备过程中组织部分车间生产的 经验	哈尔滨量具刀具厂生产科(53)
太原重型机器厂搞好基建与生产工作关系的 经验教训	太原重型机器厂(62)
第一汽车厂建成铸工车间的工作总结	第一汽车厂(71)
对新厂及改建厂交工和验收动用工作的一些 体验	黎志峙(122)
确定新建厂车间工人需要量的方法	王藕士(128)
我厂是怎样进行人员培训工作的	洛阳滚珠轴承厂(132)
底盘车间的各类人员技术学习计划	第一汽车厂(140)
在调整时期如何组织各类人员学习新技术	第一汽车厂(147)
变速箱车间各生产工部的调整工怎样掌握了 新技术	第一汽车厂(155)
苏联重型机器厂的生产技术准备工作	杨殿奎(158)
如何确定与编制工艺总方针	沈阳第一机床厂(163)
怎样进行单个生产厂的工艺准备工作	哈尔滨锅炉厂(168)
自行设计的工艺准备的经验总结	第一汽车厂(175)
新厂改建厂的工艺准备	章亦群(199)
建厂期间中央实验室的工作经验	第一汽车厂(204)
国外设计厂如何进行工具设计准备工作	哈尔滨仪表厂(213)

第一汽車厂工具准备工作中的

經驗教訓 第一机械工業部工作組(216)

工具管理在生产技术准备中的任务和工具生产的

计划工作 包格祥(223)

对若干有关工具管理問題的解答 包格祥(248)

对加强非标准設備管理的意見 第一机械工業部基建司(254)

在非标准設備的設計和供应工作中應該注意的

几个問題 刘天瑞(261)

怎样建立新厂設備管理工作 張承帖(266)

第一汽車厂設備供应工作中的

經驗教訓 第一机械工業部工作組(275)

我厂組織非标准設備制造的几点經驗 刘金鉞(282)

对改进物資技术供应工作的意見 程其兴(288)

我厂材料准备工作中的經驗教訓 馬誠斋(293)

第一汽車厂协作产品准备工作中的經驗教訓 周忠誠(297)

怎样組織和建立企業間的固定协作关系 周智友 柳汉工(306)

怎样搞好产品配套协作工作 刘 坦(311)

怎样掌握新生产 康 克(316)

第一汽車厂生产調整工作总结 吳敬業(322)

怎样編制汽車零件調整生产总进度计划 第一汽車厂(350)

新产品試制定型的經驗介紹 平(357)

煤气站的調整生产情况介紹 刘宝生(374)

关于新建企业的生产准备工作

我衷心地拥护毛泽东同志的开幕词，完全同意中央委员会的三个报告。

最近几年来，在国家有计划的經濟建設中，哈尔滨市的工業建設得到迅速的發展，新建和扩建工厂，大量增加。苏联帮助我国設計的一百五十六項重点工程，在哈尔滨市就有十三項。到1957年底，全市工業生产总值中的新建和扩建部分，將占75%左右。作为国家重点建設城市之一的哈尔滨，已經由一个工業基础比較薄弱的消費城市發展成一个以机械工業为主的新兴的重要的工業城市。現在全市人口已由1949年的七十余万人增至一百四十万人，全市职工及其家屬，約占80%以上。

在哈尔滨市几年来的工業建設中，我們深深地体会到：切实作好生产准备工作，使新建与扩建企業按期投入生产，迅速达到設計能力，充分發揮国家投資效能，乃是一个極其重要的但却往往被忽視的問題。周恩来同志在报告中指出：新建和改建企業，有很大的潛力，为了充分發揮这种潛力，首要的問題是加强生产准备工作。我們認為，这是非常正确的，也是符合哈尔滨市的情况的。

事实証明，有些新建工厂由于对于這個問題采取了两种不同的办法，因而就产生了两种不同的結果。例如哈尔滨亞麻厂与哈尔滨量具刀具厂，都是苏联帮助我們設計和建設起来的工厂，并且都有苏联專家的帮助，但是它們在投入生产以后的結果是不一样的。亞麻厂由于开工前几乎没有进行生产准备工作，以致1952年建成开始生产后，長期存在着混乱現象，直到1954年，生产才逐渐走向正常和达到設計能力（今年才超过設計能力）。量具刀具厂的生产技术虽然較亞麻工厂更为复杂、要求更为严格，

但是由于开工前的生产准备工作作的比較好，并且制定了投入生产后如何达到設計能力的統盤要求和措施，因而該厂在国家驗收后，仅用一年半的时间（較規定的期限提前一半）就达到了設計能力。像量具刀具厂、电表仪器厂等这样新建的企業，在达到設計能力后，大約一年的产值即等于建設該厂的总投資額，兩、三年的上交利潤即可收回建厂的全部投資。由此可見，認真作好生产准备工作，使新建企業都能按期和提前投入生产和迅速达到設計能力，对于国家社会主义建設，尤其是加速社会主义工業化，具有多么重大的意义。

但是，由于对生产准备工作的重要性認識和重視不足，有不少新建和扩建企業的生产准备工作作的不够好，結果不是拖延了投入生产的时间，就是在投入生产后經常發生問題。例如哈尔滨电机厂控制开关車間，按計劃应于明年开始生产，但是直到最近才派去一名技術人員；絕緣材料厂油漆树脂車間，自1953年建成以后，由于缺乏主要設備，至今尚未开始生产；电表仪器厂由于缺少工卡具一百多种，致使开关电表的生产拖迟兩個多月，并造成开工后月月完不成計劃的不良后果。至于由于原材料供应不能滿足生产需要，因而造成停工窩工，則更是一种普遍現象。不少企業由于不能按照本厂的規模、产品特点、工艺路綫适时的制訂生产組織設計和建立各种生产管理制度，在投入生产后，科室職責不清，互相扯皮，生产秩序混乱，經常出廢品，严重地影响了生产任务的完成。应当特別指出，有些工厂在建成之后，由于領導上不能及时确定产品方案与生产任务，生产計劃也經常改变，因而影响了有計劃地进行生产准备工作和正常的进行生产。哈尔滨鍋爐厂原計劃于1957年建成，为了加速工程进度，提前投入生产，曾在去年进行了緊張地冬季施工，并且將於今年十月間全部建成，但至今还没有确定明年的生产任务。据該厂厂長反映：十四名苏联專家已經到厂半年，因無生产任务，沒有工作可作，而到明年3月，有七名專家就要期滿回国，这不仅浪費了

專家的力量，而且為國家造成了損失。有的工廠也存在着類似的問題。

產生上述問題的原因，除了因為我國過去工業基礎薄弱，技術水平低，缺乏社會主義工業建設經驗等客觀原因以外，主要是由於思想認識和重視不足造成的。如亞麻廠在建廠時期，就是因為企業領導上存在着「等基本建設完成以後再搞生產準備」的思想，所以就推遲了和沒有作好生產準備工作。也正因为對生產準備工作的重要性認識不足，有些新建企業，在建設過程中忽視及時建立和健全生產準備工作的機構，長期不把生產準備工作擺到重要的位置上來，從而阻礙了工業生產的順利發展。

所有上述現象，是和市委的領導分不開的。幾年來，市委對於新建和擴建企業生產準備工作的領導是很不夠的，思想重視不足，缺乏經常的督促和檢查，特別是忽視了及時總結這一工作的經驗和教訓，這是應當進行認真檢討和迅速改正的。

經驗證明，為了切实做好生產準備工作，今後每一個新建企業，在建廠開始的時候，就應當把生產準備工作擺到領導的重要位置上來，必須克服只重視基本建設而忽視生產準備工作的偏向。同時，每一個新建企業，一開始都應當根據總的規劃，把土建、安裝、生產準備等各方面的工作加以妥善安排，使之互相銜接。必須建立和加強生產準備工作的專管機構，制訂生產準備工作的全面規劃和具體措施，保證新建企業在投入生產時，在思想、組織上、計劃上、制度上，特別是技術、物質等方面都及時和充分的作好準備，並且要切实搞好與其他有關企業的生產協作。上級部、局也必須在新建企業投入生產之前，提早規定和及時下達生產任務，以免造成工廠雖然建成，但無生產任務，致使國家投資遭致嚴重浪費的不良現象。

為了作好生產準備工作，地方和企業黨的組織與上級部局，必須加強對生產準備工作的政治思想領導，徹底克服忽視生產準備工作中的各種等待、依賴和片面強調客觀困難的錯誤思想；要

經常對企業提出有關生產準備工作的指示和要求，進行嚴格的督促和檢查，及時總結和推廣生產準備工作的經驗。鑒於許多新建企業，在投入生產時的最大困難之一，往往是缺乏技術力量，對此除應繼續依靠舊有企業的大力支援外，還必須進一步加強上級部局和地方黨的組織特別是國家和地方勞動部門對各種技術學校的領導，須採取各種辦法，大量培養和訓練技術工人，增長技術力量。這對於保證新建企業按期投入和正常的進行生產，具有決定意義。在新建企業投入生產後，還須教育和組織全體職工，迅速學會和掌握新技術，為迅速達到設計水平、充分發揮國家投資效能而努力。

（原載 1956 年 9 月 29 日人民日報，任仲夷）

新厂生产准备的计划与組織工作

生产准备是建厂的一项重要工作，其内容繁多，工作量大，牽扯面广。这项工作是新建厂的基建完成后能否按时投入生产和發揮投資效果的重要环节。現根据我厂的情况和我們的体会就生产准备的内容，它的組織与计划工作提出我們的看法和意見，供有关單位研究和参考。

一 生产准备工作的內容及其特点

生产准备可以分为新建厂的生产准备，原有厂由旧产品过渡到新产品的生产准备及生产厂的經常性的生产准备（即經常性的产品或工艺改进）三种。就我厂的生产准备而言，是固定产品（單一产品）的大量流水生产的工厂，目前一般采用苏联产品并由苏联代作全部工艺設計，所以現在仅就这一类型的新建厂的生产准备工作提供我們的意見。

为了便于說明我厂新建厂生产准备工作的內容及特点，現將其与原有厂进行新产品的生产准备工作簡單地作一个比較。

1. 原有厂进行新产品的准备工作：

在一个大量流水生产的工厂，因旧产品过渡到新产品的生产，根据苏联的經驗，我們体会生产准备工作的主要阶段大致如下：

1) 产品設計准备阶段：选择新产品，作出实验圖紙。制造試品并进行試驗，修正产品圖紙，試制一批产品（主要在試制車間进行），进行工作試驗，批准产品設計，作出工作圖。

2) 工艺准备阶段：进行产品的工艺分析，拟定工艺路綫及装配圖表，發出生产准备指令，各車間技术科按專業范围拟定設計工艺，作出工序卡及設備平面布置圖，提出工卡具設計及制造

任务書，制造設備清單、材料消耗定額、劳动定額等資料，以便工厂各职能機構根据这些文件进行各方面的生产准备工作。

3) 工厂各职能機構全面展开准备工作的阶段：这一阶段包括工厂各职能機構的工作，主要是执行設計工艺規程并保証供应生产时所需要的各項物資及劳动力，在进行具体准备时，各职能機構同时分别进行下述工作：

(1) 設計和制造工具：由中央設計室、鍛工車間技术科及模型車間負責設計各种工具，工具、冲模及模型車間負責制造工具。

(2) 供应和配备設備：工艺处生产准备科設備組彙总各車間提出的設備清單，經总工艺师和总工程师批准后，提交基建处訂購設備，在設備制造完成时，工艺处生产准备科設備組应組織車間技术科进行驗收，將到厂設備分配給各使用車間。

(3) 供应基本材料和輔助材料：由工厂工艺处生产准备科材料定額組，冶金处材料質量科及生产材料供应处分別負責編制材料消耗定額，拟定供应和訂購材料的技术条件，訂購和接收材料。

(4) 供应协作产品：由工厂协作生产处集中提出协作产品的清單、圖紙及技术条件，由部、局給协作厂下达任务，并由厂簽訂合同。

(5) 配备人員：由工艺处劳动定額科、劳資处(或計劃处)、干部处及技术教育处分別負責，根据厂的生产綱領、总进度及設計的劳动定額，确定生产及輔助工人的需要数量，招收并培訓工人。

(6) 完成生产所需要的工業建筑、衛生技术、安裝、动力及工業管道的設計及施工任务，这一部分不屬於生产准备范围，应由工厂基建部門或包工單位完成，但車間技术科应提出进行上述設計和施工的技术任务書。

4) 生产調整阶段：这是生产准备的完成阶段，在这一阶段

內工厂各职能机构参与并組織車間調整設計工艺規程，試制出合格的一批产品，以最后修正产品圖紙及工艺規程，从而过渡到正式生产。

由上述情形可以看出整个生产准备工作是圍繞着 工艺 准备組織起来的，而且各項准备工作是以施工設計的 工艺 文件为依据的。

2. 新建厂生产准备工作的主要内容：

目前我国新建厂的生产准备工作与原有厂所进行的新产品的生产准备工作相比，其条件有所不同。原有厂的新产品生产准备工作是从旧到新，一切均有基础，而新建厂的生产准备工作则是从無到有，一切都是平地起家的。因此新建厂的生产准备工作比原有厂内容更多，工作量更大，牽扯面更广，并且是一面进行組織建設，一面展开准备工作，加之生产准备又是与土建安裝平行交叉互相牽扯，所以新建厂的生产准备工作更加复杂。这是困难的一方面。但是我們的新建厂大都是在苏联援助下建設的，一般是采用苏联現行产品，或將苏联現行产品略作修改。因此，厂虽是新的，而产品却是經過生产考驗的。这对于我們來說产品设计准备則較為簡單。如果是国外設計厂則工艺設計大部由国外承担，工艺准备的工作量也大大减少，并且新建厂有初步設計及技术設計可作为学习及进行准备工作的依据，加上苏联的現行生产厂可以供給我們作技术資料的参考，所以我們許多准备工作有可能在施工設計达到前开始。这又是極為有利的一方面。特别是新建厂有很多的人員需要培訓，有大量的設備需要訂貨和制造，材料訂貨所需時間很長，有些材料国内不产，需要向国外訂貨或由鋼厂試制，协作产品也大都需要經過試制，因此，在施工設計到达前进行准备又是絕對必須的。

根据我厂生产准备工作情况来看，我們認為，新厂生产准备工作的内容可分为技术准备，物資供应准备，人員及組織 准备，和技术服务准备四大項，其中除技术服务性准备工作外，其他內

容大致与原有厂进行新产品的生产准备工作相似，只是工作量更大，更复杂，困难更多，需要時間更長，必須更早地进行准备。现将新厂生产准备工作的各种内容分别簡述如下：

1) 技术准备：

(1) 产品设计准备：新建厂多采取苏联現行产品，故可以不必經過繪制实验圖紙及制造試品的阶段，而能直接从苏联取得产品的工作圖紙。但是在新建厂中必須組織好設計力量，准备好試制及試驗車間，搜集試驗資料，掌握产品性能，編制使用及保养文件，并結合我国具体条件确定产品改进項目，以便进行設計試驗工作，及产品改进工作。同时还必須作好自制品及协作产品的鑑定准备工作。而且要在这些工作中鍛煉出一支能够进行产品改进和新产品設計的技术力量。

(2) 工艺准备：

a) 新建厂的工艺准备工作：不管是在国内設計还是在国外設計，就施工設計的内容来講，与原有厂进行新产品的工艺准备的内容基本一致，只是工艺設計由国外代作。而国内則組織譯制、學習、掌握和应用，并且在生产調整时也是以施工設計为依据，这一部分資料經過調整的考驗和修改便成为正式生产的指导性文件。

但是新建厂还有初步設計与技术設計。其中有关工艺部分也是工艺准备的内容和工作依据。这一些設計工作虽然由国家設計机关进行，但工艺人員也必須进行學習，提出其中可以作为准备工作依据的資料；如人員需要量，設備清單，协作产品清單等，并应向有关部門索取必要的參考資料，如材料消耗定額，材料技术条件等，以便在施工設計到达前各單位据以进行各方面的生产准备工作。这样便能使各項准备工作得以提前。随着施工設計的进展，陸續对上述資料及有关准备工作的項目进行修正与补充，使之日臻完善，并最后根据施工設計的要求准备齐全部物資。

6) 实验研究机构的准备：中央实验室及工艺实验室应根据需要先后建立，配备设备及人員、以便配合生产准备，作好材料

試驗及工艺試驗工作。

Б) 技术檢查方面的准备工作：配备檢查人員，學習工艺規程及檢驗規程，为監督工艺和进行产品檢查打好基础，成立檢查度量實驗室，購置設備及儀器，做好輔助生产材料及协作产品的檢驗准备工作，配备人員學習并掌握有关的檢驗方法。

г) 調整設計工艺，試制出零件及产品，修正工序卡片，裝配圖表，材料消耗定額，工具一覽表等文件，并过渡到正式生产。

2) 物資供应准备：大致有設備、工具、材料、协作产品及动力等項，这些准备各有不同特点，分述如下：

(1) 設備准备：在一个新建的大量流水生产的工厂中，均采用了先进的生产技术，机械化，自动化程度很高，因此需要的設備品种多、数量大，且結構复杂，精度高，其中有許多是專用設備，或特殊設計的非标准設備。我厂設備約占全部建厂投資的60%以上，虽然53年即开始了設備訂貨工作，但直到現在还有数百台未出厂；特別我国过去机械制造业基础薄弱，近年来虽然發展很快，但还不能全部承担起設備制造任务；許多設備要新試制；大量設備要靠国外进口，因此必須及早进行准备。

在供应进度上首先必須服从工艺要求，各工部的設備，特別單一設備必須保証成套供应，方能滿足生产調整要求，我厂曾因設備到的不全，在生产調整时采用許多迂迴工艺；并且許多設備附有自动操縱，調節及控制的附屬配套設備，这类設備应保証整台全套供应，才能合理使用，我厂也曾因附屬配套設備到达不全，在調整时采用人工操縱；这些均需在訂貨时周密考虑。又因設備到厂后需經安裝才能使用，所以在設備供应上除滿足要求外，还应照顧到安裝順序及安裝条件的要求，許多大型非标准爐子及机械化运输設備分散制造，运输安裝均甚困难，最好一边制造一边安裝，以現場組織为宜。我們認為这一部分由安裝單位承包制造任务最为合理。

設備准备方面的依据資料开始可根据技术設計的設備清單以

及技术設計为準的國內外設備分交單，随着施工設計的进展及非标准設備圖紙到达陸續有所修改，在施工設計基本完成时应根据施工設計資料进行修正，并作出施工設計的設備分交單，以作为供应設備的最后依据。

(2) 材料供应准备：生产材料包括有基本生产（生产主要产品的）及輔助生产（制造工具、設備維修等）所需要的材料。在基本生产方面有基本材料消耗定額，輔助材料消耗定額及材料技术条件可作为准备工作的依据，但輔助生产所需要的材料缺乏完整的依据，因此在准备工作上造成不少的困难，如想提早准备則因依据不准怕造成积压，等圖紙到后再备料則又極严重地影响生产准备进度，因圖紙到达后需要馬上投入生产否則將拖長生产准备時間，因此我們認為这一部分准备工作是比較困难的，但是我們可以向苏联有关厂索取近似的参考資料，經過整理与对照后即可据此来訂貨。开始时不能犹豫或怕积压而迟迟不进行准备，事实上輔助生产所需材料多可以互相代用，根据我厂經驗虽然开始时，材料儲备要多一些但不会形成大量积压。基本生产所需材料亦可在技术設計到达后索取有关参考定額及材料技术条件以便提早进行材料訂貨或提請国内冶金厂进行試制，以免因材料供应不上而影响生产准备按时完成，这一作法，在目前我国材料不能完全滿足需要的情况下显得尤为重要，待施工設計到达后，應該再进行修正和补充。

(3) 协作产品的准备：汽車拖拉机是綜合性的产品，它的生产牽扯到机械、化工、紡織等各种工業部門，因此在这类新建厂中除自制品外，还有着十分复杂的协作关系。以我厂为例：汽車需要的协作产品計有 409 种，分別由各工業部門領導的 46 个兄弟工厂协作生产，目前协作产品价值約占汽車成本 1/3，且协作产品，特別是其中的重要产品质量要求高，絕大多数产品过去未曾生产过，需要从头試制，因此协作产品质量好坏及成本高低对于汽車的质量及成本有很大影响，因此必須組織好协作产品的

試制鑒定及供应工作，以保証生产的順利进行。在組織协作生产时，应适应作業供应关系的需要，尽量在新建厂附近确定协作厂，以减少运输費用降低成本。

在技术設計到达后，即可根据协作产品清單及生产准备用的协作产品圖紙及其技术条件进行調查了解，請国家下达任务，确定协作厂簽訂合同組織試制，并应取得重要协作产品的工艺資料，以便协作厂扩建場房、增添設備，这是协作厂提前完成試制任务和在保证質量的前提下进行大量生产的重要环节，我厂因此注意較晚，以致对試制进度有不少影响。根据我厂情况在施工設計到达后，虽然有若干修正，但为数不多，大都不影响各协作厂試制工作。

(4) 工具准备：工具准备有其特殊的特点，标准工具及非标准工具品种多、数量大、准备時間長，以汽車生产所需工具来看，全部品种約 24,000 余种，制造完成第一套工具，在苏联有强大工具制造基地的莫斯科汽車厂需要 15~20 个月，而且这一准备工作不能像其他供应准备一样跑在施工設計之前，而是根据施工設計完成情况陸續准备（边設計、边制造）并且必須要在生产調整前准备好。在調整过程中，由于設計工艺的改变或設計改变，必然發現許多工具要进行修改或重新制造，这些工具一提出来就是紧急需要，因此組織工具修复力量和准备好各車間夾具、冲模修理間亦是一个重要环节。我厂自制工具虽然不到全部的 50%，而且大都較为簡單，从 1955 年 2 月工具車間开工到 1956 年 6 月底止，生产了一年又四个月，但工具供应一直到現在仍然是处在緊張的局面下，所以工具准备是完成整个生产准备工作的控制性指标。

我們認為标准工具在技术設計到达后就可以根据从苏联要来的标准工具清單进行国内外訂貨和采購工作，以便为工具、机修和电修系統的輔助車間开工生产創造工具供应方面的条件。

非标准工具的制造方面，在技术設計到达后亦可根据苏联現

有厂的工具材料清單，进行材料訂貨，在目前很多工具材料尚不能生产的情况下，这样作更有必要，至于非标准工具的制造則只有根据工具設計圖紙到达情况，陸續进行，在本厂工具生产能力不足时应向外厂进行訂貨，以便加速准备工作的进度，在組織工具分交和圖紙供应上以按零件为宜，这样既便于工艺檢查，又便于国外聯絡工作。

工具車間开工時間至少应在基本車間生产調整前一年。

(5) 动能供应：在一个新建厂中，动能供应自成系統；各种动能在动力站生产后，經過空中和地下電纜及工業管道送达各基本生产車間及輔助車間，形成貫穿全厂的十分复杂的动力網路。必須准备好設備、工具、材料，配备好人員，作好动力站及动力管道的施工工作，保証各种动能在生产調整前送达車間。但动能准备在施工期間与全厂的土建安裝齐头并进，平行交叉錯綜复杂。且往往因結尾工程未完而障碍动能之生产及使用，从而影响生产調整，因此必須全面安排，合理规划，在建厂各阶段，訂出与建厂总进度相适应的准备計劃，以指导动力系統全面的准备工作。

此外，动力系統应严格注意安全，必須注意工程質量作好安全用品之准备，安全制度規程之制定和貫徹，和对全厂职工进行安全教育等工作。

由于动力系統一般設計較晚，在新建厂輔助生产之初期采用部分临时动能供应措施是难免的，但应进行經濟分析，合理处理，特別注意临时与永久供应結合問題，临时供应所用之設備、材料要尽量采取永久使用者，以便临时供应拆出后，可以轉为永久使用，或以之作为备品。

动力維修方面詳見技术服务准备。

3) 人員及組織准备：

新建厂是平地起家，人員及組織准备工作十分复杂，不仅要根据将来生产需要培訓，配备工人和干部，而且要适应生产准备