

上海财贸工作大跃进中
的先进经验



(三)

上海市粮食局編 上海人民出版社

上海財貿工作大跃进中的先进經驗

(三)

上 海 市 粮 食 局 編

上 海 人 民 出 版 社

1 9 5 8 年

上海財貿工作大跃进中的先进經驗

(三)

上海市粮食局編

*

上海人民出版社出版

(上海绍兴路54号)

上海市書刊出版业营业許可証出001号

上海新华印刷厂印刷 新华書店上海发行所发行

*

开本 787×1032 公厘 1/32 印張 2 1/2 插頁 1 字數 48,000

1958年5月第1版

1958年5月第1次印刷

印数 1—2,000

統一書号：4074·158

定 价：(6) 0.26 元

封面設計：赵 晴

前 言

这本小册子，刊印了“上海市工业生产比先进、比多快好省展览会”粮食系统展品中的 8 个项目。由于时间急促，来不及系统地总结这些经验，加以跃进形势日新月异的发展，先进事例不断地涌现，所刊内容有的已在起着变化，因此还很不完善。

为了感谢各地兄弟单位对我们的鼓舞和更好地向各地学习先进经验，我们愿意以这本小册子作为一块“砖”，换取更多的“玉”。我们等待着读者的指示。

上海市粮食局

1958 年 5 月

目 录

米机技工会試評比工作總結	上海市粮食局工业处(1)
提高稻谷出米率、正品率和大米质量的	
經驗小結	上海市粮食局工业处(11)
自动台秤	上海市粮食局保管处(30)
电动发米器	上海市粮食局业务处(37)
野生植物橡子的利用	上海市粮食局檢驗室(43)
15种野生植物淀粉含量分析及試制葡萄糖的	
研究报告.....	上海市粮食局檢驗室(53)
公私合营金城葡萄糖厂試驗室	
利用各种飼料、燃料酿制白酒 ...	上海市粮食局业务处檢驗室(64)
汽車节油經驗	上海市粮食局接运站(71)

米机技工会試評比工作总结

上海市粮食局工业处

一、进行概况

为了通过实际試碾,比較出米率和碎米率的高低,以評定米机主要机件和技术操作的优劣,并找出运用米刀的合理規律,解决快磨慢碾的适度問題,据以統一各厂米机主要机件和技术操作方法,糾正以往各搞一套的現象,我們提出了橫式米机性能技术测定和米机技工会試評比工作計劃,經行政會議通过,于 1956 年 12 月底,組成測定工作組,开始进行測定。进行的方法,分为米机主要机件測定工作,米机技工会試評比工作,及統一米机主要机件和技术操作方法的工作等三个阶段进行。

在米机主要机件測定工作方面,选择了裕通米厂試样間作为測定場所,測定的对象初步定为:(甲)皮帶盘轉数,(乙)花鉄篩,(丙)米刀,(丁)米車盖头,(戊)鉄滾筒的装置,(己)二机和三机出白的对比六种,并按此順序就每种机件不同的規格进行多次的試碾,每次用同一品种的原粮 500 公斤,加碾成同一精度的成品,同时在測定每种机件时,仅仅变更其不同規格的机件,其他一切机件和技术操作均不变动,以免由于其他因素的影响,得出不正确的結論。又每种机件按其不同規格試

碾后,即根据记录,进行分析,以比较出米率和碎米率的高低,评定其性能的优劣。在进行这项工作中,因为曾插试了螺旋形滚筒和出熟率等项目,因此,延长到 1957 年 5 月 31 日才结束。

在米机技工会试评比工作方面,我们首先制订了米机技工会试评比办法,其主要内容:(一)选择裕通米厂试样间,作为会试评比试场,由各厂选派有经验的横式米机技工一人(或技术员试样员)参加会试,并要求各厂通过生产技术股,将米机主要机件和技术操作方面的优点集中起来,作为参加会试技工进行试碾的依据;(二)参加会试技工在试碾时,一方面使用测定工作组在前一阶段测定中所肯定的先进的主要机件和转速,对比技术操作的优劣;另一方面使用自己认为合理的主要机件和转速,对比米机主要机件的性能;(三)会试分为二机出白和三机出白二个组,在正式试碾前,先摸底样 1—3 次(每次糙米 300 公斤),俟正常后即进行正式试碾;(四)在试碾过程中,由工作组指派专人正确记录每个技工的技术操作过程,所使用米机主要机件的规格,铁滚筒的装置,各道机的起止时间,大小刀门的尺寸,上下米刀的刀距,使用原粮,生产成品,副产品的重量与糙碎米率,碎米率,小碎米率,粳率,糠率等,以及其他一切有关的情况,并进而计算出各机出熟率,出机成率和台时产量等,作为分析研究和发掘先进因素的依据。这一阶段的工作,自 1957 年 7 月 19 日开始至 8 月 30 日结束,随即根据会试所得的资料,分别制成早糙籼、晚糙籼和糙卜稻列具七张汇总表,召集各厂参加会试的技工同志,根据正式试碾所得的资料和试碾时摸底所得的经验,分析研究,得出不少

肯定的結論，不过其中仍有一些不够十分明确的项目，我們为了更加充实起見，又于9月下旬进行了一次复試，得出了比較正确的結論。

二、主要的收获

1. 根据前一阶段米机主要机件測定和米机技工会試評比工作所得的資料，进行分析研究的結果，得出下列的結論（参照附表）。

（甲）二机出白加工上白秈：

（1）統推白米車盖头較好；

（2）850/950轉速/分最好（加工Su上白秈如不受动力的限制也应适用）；

（3） $8\frac{1}{2}$ "花鉄篩較好，使用前3后4的滾筒，可使用 $8\frac{3}{8}$ "的花鉄篩；

（4）头糙机和出白机上刀的刀距 $\frac{1}{16}$ "最好，下刀要掌握斜勢可以灵活运用，但出白机下刀的刀距要比头糙机远些，最好少吃或不吃刀；

（5）出熟率嫩米头糙机38—43%，老米48—53%最好；

（6）在原粮少变的情况下，大刀門开足最好；

（7）滾筒的装置前四后五和前三后四較好，滾筒距离出口方箱 $\frac{3}{16}$ "較好；

（8）台时产量600—625公斤較好，在原粮較差碎米超过規格标准要淌碎米时，台时产量应再适当降低；在原粮較好米皮較薄或水分季节适宜不需要淌碎米时，台时产量尚可适当增加。

三机出白加工上白籼：

(1) 統推白米車盖头較好；

(2) 800/850/900轉速/分最好(加工 Su 上白籼如不受动力的限制也应适用)；

(3) $8\frac{1}{2}$ "花鉄篩較好，使用前 3 后 4 的滾筒，可使用 $8\frac{3}{8}$ "的花鉄篩；

(4) 上刀的刀距头机 $\frac{1}{32}$ "，二、三机均 $\frac{1}{16}$ " 最好，下刀要掌握斜势可以灵活运用，但二、三机下刀的刀距，要比头机远些，最好少吃刀；

(5) 出熟率嫩米头机 25%、二机 47—50 %、三机 25—28%，老米头机 30%、二机 37—40%、三机 30—33% 最好；

(6) 在原粮少变的情况下，大刀門开足最好；

(7) 滾筒的装置前四后五和前三后四較好，滾筒距离出口方箱 $\frac{8}{16}$ " 較好；

(8) 台时产量 525—545 公斤較好，在原粮較差碎米超过规格标准要淘碎米时，台时产量再适当降低；在原粮較好，米皮較薄或水分季节适宜不需要淘碎米时，台时产量尚可适当增加。

(乙) 二机出白加工上晚籼：

(1) 出熟率嫩米头糙机 52—57%，老米 58—63% 最好；

(2) 台时产量 625—650 公斤較好；

(3) 其余同加工上白籼較好。

三机出白加工上晚籼：

(1) 出熟率头机 25—30%、二机 37—40%、三机 30—

33%最好；

(2) 台时产量 545—565 公斤較好；

(3) 其余同加工上白秈較好。

(丙) 二机出白加工上卜稻(上白粳)：

(1) 出熟率头糙机 60—65%最好；

(2) 台时产量 625—675 公斤較好，但陈宿米要降低10—15%，米刀也要适当扣紧；

(3) 其余同加工上白秈較好。

三机出白加工上卜稻(上白粳)：

(1) 出熟率头机 30—33%、二机 40—43%、三机 30—33%最好；

(2) 台时产量 565—585 公斤較好，但陈宿米要降低10—15%，米刀也要适当扣紧；

(3) 其余同加工上白秈較好。

2. 現在各厂使用的米机主要机件，是极不統一的，如米車盖头有的用統推白，有的用三推白，有的虽用了統推白，而認為存在着很大的問題，有的認為統推白車盖适合于加工早秈米，而不适于加工粳米和卜稻米；又如皮带盘轉速，有的最低用 500 轉/分，有的最高用 800 轉/分，有的認為轉速慢好，有的認為轉速快好，看法也不一致。通过会試評比工作后，使我們認識到米車盖头和皮带盘轉速，影响出米率和碎米率很大，以統推白車盖，二机出白 850/950 轉速/分和三机出白 800/850/900 轉速 / 分比較先进，它不但适用于早秈米并适用于粳米和卜稻米，同时也适用于其他各米，这一点已为参加

会試技工同志所公認。在会試过程中，經我們会同参加技工同志协助三米厂，解决了該厂使用統推白車盖存在的問題，为今后推广先进的米机主要机件和皮带盘轉速創造了有利的条件。

3. 現在各厂米机技术操作規程多流于形式，技工同志很多是各搞一套，片面追求产量的現象，也很严重，无形中造成了粮食的浪费。同时参加会試的技工在会試前，有的有大家技术操作差不多的思想，有的又認為各种机件要灵活运用操作，大家对找出技术操作規律的信心不足。通过了会試評比工作后，对于出熟率的掌握，上下米刀的运用，滾筒的装置和快碾慢碾的适度等均摸出了一定的合理規律，也集中和交流了各厂先进的技术操作，从而使参加会試的技工同志認識到技术有高低，影响成率是很大的。根据会試評比的結果，使用同一規格的机件和轉速，掌握同一的产量，加碾上白秈，出米率高低相差0.74%，加碾上晚秈和上卜稻，出米率高低相差在0.5%左右，借此糾正了大家技术操作差不多的思想，也統一了技术操作应掌握合理規律的看法，同时，使大家更进一步地認識到追求产量对于增产节约的影响。

4. 通过会試評比工作，使我們認識到米刀的运用对于出米率和产量关系很大，不要說相差 $\frac{1}{16}$ ，就是相差 $\frac{1}{32}$ ，出米率也可能差0.5%以上，台时产量也可能差一、二百斤。同时关于出熟率的掌握，影响出米率和碎米率也很大。但是在生产过程中，不要說沒有經驗的技工同志，就是有經驗的技工同志，因沒有一个标准，全凭暗中摸索，掌握是十分困难的，也

是很难正确的，因此，王斗南同志在米刀两头凿道粉涂标志，开机时用尺量的办法，及试样时头机二机留样，作为車間掌握出熟率的依据，都是非常重要的。

5. 通过会試評比工作，我們摸索出一些成熟的經驗，也发现不少工作中的缺点，从而使我們知道应怎样进行技术测定工作，才能够得到正确的結論，为各厂以后进行技术测定工作，打下了良好的基础。

三、經驗教訓

1. 試碾成品精度的高低，系評比优劣关键性的問題，如果精度偏高偏低超过 0.25% 时，則所有碎米率、粃率和糠率等生产实績，就失其正确性，不能作为評比的依据。

2. 以前我們进行技术测定工作时，对粃率和糠率的分析是不够重視的，通过这次会試評比工作，根据評样會議評定的結果，凡是粃率和糠率比較少，如果精度不偏低，它的出米率就比較高，相反，如果粃率和糠率比較多，即使出米率比較高，那也决不是实际的。

3. 通过会試評比工作，使我們認識到关于米刀的运用，是有一定的合理規律的，快碾慢碾也是有一定适度的。根据我們分析研究，上刀的刀距 $\frac{1}{16}$ " 最好，台时产量也比較正常，如果把上刀放松，产量是慢了，碎米比較少，但是出米率并不高，如果把上刀扣紧，产量是快了，碎米比較多，出米率也就比較低，因此，我們認為产量快了不好，慢了也不好，要作到快慢适度才好。

4. 我們在同一机件不同操作的对比中，使用的米机主要

机件：(1)統推白車盖，(2)二机出白 850/950 轉速 / 分，三机出白 800/850/900 轉速/分，(3) $8\frac{1}{2}$ 花鉄篩，(4)前 4 后 5 滾筒。我們認為在这样装置基础上进行技术操作，是基本上合理的，但是在发现米刀运用的合理規律后，我們沒有很好的結合这个先进的技术操作再进行各項試碾，因此，試碾的結果，有的成績并不够突出。

四、怎样統一米机主要机件和技术操作方法

1. 要想統一米机技术操作，提高产量，必須克服两种思想障碍，一种是技术操作差不多的思想，一种是強調原粮品質不同，各种机件应灵活运用操作的思想。由于各厂在不同程度上或多或少的存在着这两种思想障碍，把出米率和碎米率的高低推在客观决定的原粮品質上，因此，也就限定了技术操作的改进和提高。通过会試評比工作，各厂技工同志使用同一的机件，掌握不同的技术操作，出米率相差 0.5—0.74%，从而証明了技术操作差不多的說法，是不符合实际的；同时在米机机件的掌握上，有的机件是應該灵活运用的，如小刀門和下刀的刀距等，有的机件則應該根据合理的規律进行生产，如上刀的刀距和大刀門，出熟率等，如果一律強調灵活运用，就根本否定了技术操作的合理規律，其結果势必繼續形成各搞一套，造成不可估計的损失，这种各种机件灵活运用的操作思想与技术操作差不多的思想，事实上，就是不重視技术操作的思想，也就是技术操作不能提高的主要原因，應該加以克服。

2. 在米刀的运用上，各厂应建立用尺量刀距的制度，即

在換用米刀時，先將米刀扣緊，上下均與滾筒痕筋接觸，然後在米刀兩端與米車蓋頭外緣接觸處，用鉄器凿寸許直道，再用粉筆塗明標志，在開機前按照一定的尺寸，放鬆上下米刀，這就是上下米刀的刀距；同時還應建立頭機二機留樣制度，即試樣間在試樣時，先掌握頭機二機合理的出熟率，並將頭機二機的留樣與出白機的樣品，一併交還車間，作為掌握各機出熟率的依據，以便使試樣發揮具體指導生產的作用。

3. 在米機主要機件上已經肯定的先進經驗，有統推白米車蓋頭， $8\frac{1}{2}$ 花鉄篩和皮帶盤轉速。（各廠生產技術股和車間辦公室，應根據工業處所發米機主要機件檢查表，作詳細的檢查，並填表送技術指導組研究，進行掉換。）

4. 各廠廠長應根據本總結，組織討論，並做好思想工作，說明統一米機主要機件和技術操作方法，對於節約糧食，降低成本的重大意義，以克服技工同志技術操作差不多和各種機件靈活運用怕麻煩的思想。

5. 各廠生產技術股長和車間辦公室，應根據本總結，使用先進的米機主要機件，充實技術操作規程，統一技術操作方法，同時並建立米機主要機件裝置和米機技術操作的檢查制度，將檢查結果隨時進行表揚和批評。

6. 各廠檢化股，加強試樣工作，應根據本總結肯定的技術操作，對於每批原糧進行多次試樣，選擇其中正常的精度出米率比較高，碎米率比較低的作為樣品，建立頭機二機留樣制度，同時並在試樣通知單上增加台時產量，頭機二機出熟率和米刀的刀距等項，以便使試樣真正起到具體指導生產的

作用。

7. 工会組織应动员各厂基层工会，发动米机技工同志，認真贯彻本总结肯定先进的米机主要机件和技术操作方法，并将执行技术操作方法，列为米机技工社会主义竞赛的主要条件。

8. 由技术指导組，指派专人輪流去各厂了解推广先进的米机主要机件和技术操作方法的情况，并随时向各厂提供意見，督促切实贯彻。

提高稻谷出米率、正品率和大米質量的經驗小結

上海市糧食局工業處

上海九個碾米廠職工經歷了雙反運動的教育和在比先進、比多快好省的鼓舞下，掀起了生產大躍進的新高潮，人人鼓足干劲，個個力爭上游，向三斷（大米斷谷、斷稗、斷石）和二提高（提高出品率和正品率）進軍，並為加工不用淘洗的大米創造條件。由於千方百計地就原有設備想辦法動腦筋，改進技術、改進設備，因而使多時不能貫徹的先進經驗貫徹執行了，使長期未能充分利用的設備得到了利用，使很多沒有發揮作用的設備發揮了作用，並出現了不少的先進經驗。現在各廠已普遍做到了斷谷和基本斷石、斷稗，大米質量大大地提高了，距離三斷已為期不遠；同時出品率和正品率也有顯著的提高。為了集中和發揚優點，並使落後趕上先進，先進更為先進起見，將在大躍進中出現的經驗進行系統的研究，並加以推廣，這是很必要的。

一 螺旋形金鋼砂米輥筒及澆制方法

橫式鐵輥筒碾米機，是一種結構簡單的老式機器，解放幾年來，我們在米機的主要機件技術操作方法上，雖然有了很多的改進與提高，但是因為它使用的系鐵輥筒，對於減少碎

米、提高出品率和正品率來說，受到了很大的限制。1957年我們先后吸收貴州省的螺旋形輥筒經驗和浙江省的金鋼砂輥筒經驗，以裕通米厂为重点，进行試驗，經過多次改进，到本年3月份大跃进中試用成功。同鉄輥筒对比后，初步效果如下：

1. 碎米少 20% 左右。
2. 成率提高 0.25%—0.375%。
3. 电耗降低 5% 左右。
4. 机出成品色澤光潔。

一、主要机件的装置：

1. 需用馬力 15 匹。
2. 两机出白，头机轉速 850 轉/分（有个別厂是 600—650 轉/分），二机 950 轉/分。
3. 橫式米机方箱 $6\frac{3}{4}$ "。
4. 米篩寬 $8\frac{3}{4}$ "，为便于安装起見，分 14" 和 $4\frac{1}{2}$ " 二張，篩孔長 17MM，寬 0.8MM，共有 1,445 孔（14" 1,093 孔， $4\frac{1}{2}$ " 352 孔）。
5. 砂輥不得大于 $5\frac{3}{8}$ "，不可小于 $5\frac{1}{4}$ "。
6. 砂輥的装置：距离机盖 $\frac{7}{16}$ "— $\frac{1}{2}$ "，距离米篩 $\frac{7}{16}$ "，距离前面三角鉄 $\frac{7}{16}$ "— $\frac{1}{2}$ "，距离后面三角鉄 $\frac{9}{16}$ "— $\frac{5}{8}$ "。

二、操作中注意事項：

1. 出熟率的掌握：加工上白秈，头机出熟 40%—50% 之間；加工上白粳，头机出熟 60%—65% 之間。