

# 实现木材加工生产机械化



中国林业出版社

# 實現木材加工生產機械化

\*

中國林業出版社編輯、出版

(北京安定門外和平里)

北京市書刊出版業營業許可証出字第007號

東單印刷廠印刷 新華書店發行

\*

787×1092 1/32 · 1 1/8 印張 · 23,000 字

1960年5月第一版

1960年5月第一次印刷

印數：0001—6,000冊 定價：(8) 0.12元

統一書號：15046·732

# 目 錄

|          |     |
|----------|-----|
| 前 言..... | (1) |
|----------|-----|

## 大搞机械制造实现木材加工机械化、木材利用综合化的

|          |                      |
|----------|----------------------|
| 經驗 ..... | 中共南岔第一木材綜合加工廠委员会 (2) |
|----------|----------------------|

## 大搞技術革新与技術革命的經驗

|       |                   |
|-------|-------------------|
| ..... | 中共佳木斯木材加工廠委员会 (9) |
|-------|-------------------|

## 装、卸、归、运工序怎样大搞机械化、传导化、牵引化

|       |                    |
|-------|--------------------|
| ..... | 中共牡丹江木材加工廠委员会 (15) |
|-------|--------------------|

## 加强党的领导，大搞群众运动，实现装卸机械化

|       |                    |
|-------|--------------------|
| ..... | 中共佳木斯木材加工廠委员会 (22) |
|-------|--------------------|

## 实现原木卸車、搬运机械化工作中的几点做法

|       |                   |
|-------|-------------------|
| ..... | 中共香坊木材加工廠委员会 (30) |
|-------|-------------------|

## 前 言

这是一本介绍木材加工厂党委领导职工大搞技术革新与技术革命运动的经验的小册子。它虽然只包括了南岔、佳木斯、牡丹江、香坊四个木材加工厂，但这些经验都很宝贵，值得各厂领导参考。

今年以来，木材加工工业战线上的技术革新与技术革命运动，在党的正确领导下，一浪高一浪地不断向前推进。这个运动的主要内容是大搞机械化，半机械化，自动化，半自动化，以逐步消灭笨重体力劳动，不断提高劳动生产率和生产技术水平，促进生产持续全面地跃进。

要使技术革新与技术革命运动轰轰烈烈地开展起来，获得更大的成果，必须坚持政治挂帅，加强党的领导，扫清种种思想障碍。有了思想革命，才有技术革命，有了精神面貌的改变，才有革命行动，才能改变物质技术面貌。

技术革新与技术革命是一个群众性运动，必须坚定地发动群众。依靠群众；与群众一起出主意，想办法，随时听取群众意见，帮助解决困难；发现与扶植先进的萌芽，支持群众的创造，与技术人员、工人一道搞革新。

及时总结和推广先进经验，是推动运动深入的一个重要方法。哪里有经，就组织群众到哪里去取，因地制宜地加以运用推广。实现机械化必须贯彻“两条腿走路”的方针，洋土结合，能洋则洋，不能洋则土。

新的形势、新的任务鼓舞着全体职工的火热的心，革命干劲愈鼓愈足。我们相信，在党的领导下，在总路线光辉照耀下，经过大搞技术革新与技术革命，木材加工工业的机械化，自动化，一定能够早日实现。

# 大搞机械制造实现木材加工机械化、 木材利用综合化的经验

中共南岔第一木材综合加工厂委员会

我厂在中央和省地市委的正确领导下，在党的社会主义建设总路线的光辉照耀下，由于坚持了政治挂帅，大搞群众运动，大搞技术革新和技术革命，大搞机械制造，在1958年大跃进的基础上，1959年各项事业又取得了继续大跃进。我厂是一个敌伪时期遗留下来的制材厂，设备简陋，残缺不全，大部分靠手工操作。全厂仅有一个十几个人组成的修理部，就是使用一个罗丝钉，也得外买，现有的机器坏了，修理不好就成为废品，废了就得买，根本谈不上机械制造。自1958年省委提出林业“三化”（林业生产机械化，林木速生丰产化，林产利用综合化）、“四自给”（机械、钢铁部份自给，蔬菜、肉食基本自给）的发展总方向以来，我们贯彻执行了“两条腿走路”的方针，坚持自力更生，自己装备自己，力争外援，以土为主，土洋结合，先造母机，再造机床的原则，掀起了大造机械的群众运动，充分地挖掘了企业内部潜力，使机械制造由几个人研究制造，到机修厂全体职工同心协力集体制造。由原来的“以修为主，试验制造”到现在的“以制为主，修理为辅”；由试制一般简单的土机床到制做比较繁杂的土洋结合的机床；由专修木材加工的各种锯机等设备到制造包括小带锯在内的木材综合化所需要的各种机械设备；由原来只为修理服务的修理部发展到现有的木材加工机械制造厂。由于机械事业的从无到有，

由小到大，由低到高的迅速发展，使1958年初具規模的木材綜合性企业，經過1959年的大发展，有了进一步的提高与发展。不仅装备了自己，而且还制造了为制造各种机械所必需用的各种工作母机，以及各种小型先进工具152項(台)。其中包括龙门鉋床、立式銑床、立式鑽床，年产1,000立方米胶合板全部机械9台(包括单板机、鑷切机、拌胶机)，年产500吨纖維板車間全部机械17台(包括热压机、打浆机等)。此外，試制成功了木材加工生产的小帶鋸。

随着技術革新与技術革命，大搞机械制造的发展，加速了实现木材加工生产的机械化，木材利用綜合化进程，提高了生产力，大大地促进了木材加工生产和綜合利用率的提高，促进了木材加工綜合利用的全面大跃进。1959年木材加工生产較大跃进的1958年提高124.35%；木材利用率提高105.24%；木材加工机械比重提高了10%。从而为減輕笨重体力劳动，实现机械化、半机械化，为大力制造木材加工机械积累了經驗，奠定了技術基础。同时，也抽出了一定的技術力量，支援了各兄弟企业，促进了各兄弟企业的木材加工生产早日上馬，1959年先后协助大丰、南岔、双子河、美溪等林业局，以及南岔地区地方工业、铁路等单位安裝了8台大帶鋸，25台小帶鋸以及各种机械設備30余台。

我們在机械制造发展过程中的几点体会是：

### 一、坚持政治挂帅，不断地开展两种思想、 两种方法、兩条道路的斗爭

我厂机械制造从无到有，从小到大，从低到高的发展过程，实际是政治挂帅的胜利，是党的社会主义建設总路綫的胜利，是不断开展两种思想、两种方法、两条道路斗爭的結果。

全国工农业生产大跃进的新形势和省委提出的林业“三化”、“四自給”发展总方向之后，給我們木材加工企业帶來艰巨而又光荣的任务。一方面，要大搞技術革新、技術革命，改革工具实现机械化、半机械化，提高生产力，生产更多、更好产品供应大規模社会主义建設所必需的成材；另一方面，要大搞木材綜合利用，提高木材利用率，节约利用木材資源，生产多种人造板和林化产品，創造更大的产值，从而在木材利用率上，赶上世界的先进水平。为了实现上述任务，根据我們的条件和上級党委的要求，我們的具体任务是要大搞纖維板和胶合板及栲胶、炼油等的生产，同时要仿造木材加工各种鋸机，供应各林业兄弟单位的需要。要完成这个任务，头一条就是机械設備，当时感到机械設備就象长途列車的火车头一样，有它就可以迅速前进，鹏程万里，沒有它就是停滯不前，寸步难行。客觀形势就是这样迫使我們必須迅速上馬，揚鞭前进。而我們現有的物質力量和技术水平，要承担上述任务确是有困难。我們現在的机械制造厂，原来是一个多年一直为本厂生产服务的鉄工修理部，过去仅有6名技工、10名普通技工，三間厂房，一个小紅爐、二台車床、一台鉋床、一台眼床，各种机械使用年限少者25年，多者50年，工人称之为“一动三幌，丑秧歌机器”，各种原材料残缺不全，多数主要原料根本沒有。尽管形势紧、任务重、設備差、技術低、原料缺、困难多，但在大跃进光芒四射，人們干劲冲天，一天等于二十年的時代里，是完全可以克服的。而存有右傾保守思想的人，並沒有因此而放棄自己的錯誤認識。他們認為“我們厂是多年的老制材厂，不能造机器；造机器是重工业的事儿”，“我們条件差、技術低，根本不能造机器”，“土办法作别的行，做机器凿眼不正，划綫不齐，精密度不能合乎要求”。在他們看來，机器不能造，

土法行不通，唯一的办法是“伸手向上要，去外地購買”；否則，實現綜合利用，開辦新車間都根本不可能。他們打着“關心任務”的招牌，實際上是反對黨的“兩條腿走路”的方針，反對總路綫，主張走少慢差費的道路。黨委針對着各種錯誤思想，領導廣大職工群眾，展開了一場尖銳的鬥爭。廣泛開展了大鳴、大放、大辯論，並通過培養典型，讓事實說話，個別教育，互相交談，回憶對比，座談會，參觀訪問等形式，對各種錯誤思想行為進行了嚴肅批判，使廣大群眾進一步明確了機械製造的重要意義，明確了方向，堅定了信心。

## 二、大搞群眾運動，大鬧技術革新和技術革命

新舊思想鬥爭的不斷發展，使工人群眾的精神面貌發生了新的變化，同心同德，干劲沖天，勢如燎原烈火，迅速形成了技術革新與技術革命高潮。黨委針對各個時期運動發展形勢，加以順勢利導，使群眾運動一浪高過一浪，從勝利走向勝利。我們具體作了三項工作：

1. 定規劃，指方向，不斷革命。大搞機械製造，必須要有規劃、有方向，抓住重點，帶動一般，把一切物質力量都用到“刀刃”上。使機器製造既要適應當前緊急需要，又要考慮到長遠發展的需要，既要適當地製造各種製造機械所用的工作母機，又要製造生產急需要的新機械，從而達到既有長遠的目標又為當前的生產服務的目的。我們的長遠規劃提出“在一年或長一點的時間內，實現全廠半機械化和機械化”，“以自立更生為主建立膠合板廠和纖維板廠，實現木材綜合利用化”。在每個時期又按着長遠規劃的要求，根據當時情況提出每個時期的具體方向。製造機械初期，因為缺乏工作母機，不能造生產需要機床，當時工作母機就成了機械製造的關鍵，我們當時提

出，先造机床，再造生产机械的原则，集中精力先造母机；而母机中最迫切的又是龙门刨床，没有它许多大部件刨不光，刨不平，这样又把矛头指向了龙门刨。1959年初绥化现场会议之后，上级党委提出要实现木材利用综合化，大搞纤维板生产，实现林业“三化”、“四自给”。党委认为这是中心，必须迎头赶上；接着就提出“大干六十天，车间全部机械制造完”的口号，使力量转向纤维板全部机械制造。结果大干、苦干四十天就全部完成了任务，使纤维板车间迅速上马，获得了市委的奖励。省委伊东现场会议之后，又提出扩大木材加工生产的要求，要求我们1960年生产小带锯50台，我们就将矛头转向试制小带锯，终于突破了各种困难，第一次制造成功了。在制造机械的同时，还根据生产的需要改革了工具273件，减少了劳力，提高了效率，促进了生产发展。

2. 领导、工人、技术人员三结合。领导、工人、技术人员三结合，是搞好机械制造一项极为重要的工作方法。领导者以一个普通劳动者的姿态参加运动、领导运动，能及时发现问题、解决问题，同时又以自己模范行动影响和鼓舞群众。例如在40天全部建成纤维板车间17项机械设备的过程中，党委书记“下连当兵”，和工人、技术人员一起解决了15个重大的问题，并随时解决职工的思想问题，使全体职工同心协力，发挥个人的专长，服从机械制造的需要，为加速进度起到了很大的促进作用。

技术人员与工人的密切协作，以及工人技术研究会、“诸葛亮”会、班前班后会、小组会、联合会等都起到了集思广益、群策群力、取长补短的作用，充分发挥了每一个人的技术专长。例如在制作龙门刨时没有图纸，工人把自己看到过的洋龙刨的印象，加以回忆，各划自己见到的熟悉的部份，然后往

一块凑。老工人傅广兴在家翻箱倒柜找出一张日伪时期的龙门刨床照片，结果起了很大作用。在制造过程中不是按常规划图纸，而是划图与制做相结合，随做随划，做啥划啥。工人说：

“这是心里的活图纸，又灵活，又方便。”实际上确是这样，工人的设计，不是脱离实际的空想，而是“看家底”、“想办法”，有什么样的破旧零件和“废品”，就打什么主意，既解决问题又利用废品。除此而外，又与派出参观团分赴外地，学习各兄弟单位的经验结合起来。这样就通过“三结合”的方法，发挥了工人的技术潜力，解决了技术低的关键。

3. 组织“大兵团”作战。为了加速进度赢得时间适应新形势的要求，为了统一集中领导，使全体职工行动步调一致，我们在每一个阶段的机械制造中，都采取了“大兵团”作战的方法。在纤维板机械制造过程中，时间要求只有60天，项目达17件，不仅机床加工部件不够用，人员也不足，必须采取交错进行的方法；全面展开工作。我们针对这种情况，将全部工程分成五个部分，每个部分又分为几个小组，部分与部分，小组与小组之间贯彻明确分工，互相合作的原则；共分为：下料、镗刨车活、鉚台、翻砂铸件、安装五个部分，采取联合交错的作战方法。工序间互相制约，挂勾串连，环环扣紧，密切结合。就这样整个机械制造厂，热情沸腾，干劲冲天，苦干与巧干相结合，出现了你追我赶的局面。下料组实行了“一师多徒”，一班改为三班，歇人不歇机器的作法，提高效率三倍。车工部件供应组，一看要拉后就动脑筋想办法，工友岳礼贵打破惯例用“白钢刀加热处理”代替了合金钢刀，并增加了车速，由200转到300转，提高镗丝母率50%，由八小时镗一个，降为四小时镗一个。青年女徒工王凤兰也改进操作方法，使车活率提高60%。浇铸小组看到这两个小组进度飞快，也不甘落后，奋起直追。

他們开始認為做热压机要有800斤的部件，我們仅有一个600斤的爐，根本不行，在这种形势的鼓舞下，他們采取了“三加”的方法（加高爐接口、加深爐勺底、加高爐溫度），鑄造了800斤的部件，爐的利用率也提高了，提前完成了16吨的鑄件任务。他們这种敢想敢干的劲头，又促进了鉋光、加工速度，他們把龍門鉋床安装了“往复走刀”提高效率一倍。这种“大兵团”作战的方法，大大地縮短了工程进度，使原來計劃60天完成的任务，仅用了40天的時間。“大兵团”作战不仅速度快，質量好，而且由于环环扣紧，密切結合，起着技術大表演的大比、大賽的作用。

### 三、“两条腿走路”，自力更生，因陋就簡

机械制造中的原料問題是關鍵問題之一。如何解决这个問題，对促进机械制造順利进行起着决定的作用。党委在领导解决原材料問題中，一方面批判了那种認為沒有好原料，不能制造机器的片面思想，另一方面又認真切实的分析了潛力情况，既批判沒有好原料不行，一切依靠上級供应的錯誤思想，又把职工的主观能动性引向自力更生这方面來。机械制造一开始，党委充分掌握了厂的物質力量和技術力量的情况：有长年积存的近20万斤废鉄堆，其中有許多各种机械部件，可以充分利用；有多年經驗的老技工，而且大家都有制造机械的决心和要求。并向全体职工提出：充分利用一切废料，讓废鉄堆翻身，要讓旧的部件复活，突破常規，量材使用，按旧件“打主张”能用即用，不当部件的“奴隶”，坚持以土为主，能土就土，能洋就洋的“两条腿走路”方針。在做龍門鉋床時，用洋灰代替了生鉄鑄的“床座”，利用废鉄道做的“跑床”，用旧废大帶鋸的櫓子做“床膀子”。胶合板机械制造中几乎所有的原料都是

废料，纖維板除用部分鋼板外，所有的机械都是用的旧零件，做到了既节约原料，又满足了机械制造的需要。

一年多來，我厂的机械制造取得了一定的成績，受到了上級經濟机关的支援，在原来的基础上，林业厅又調拨了8台机床，任务更加重大了，也更加光荣了。1960年将生产各种木材加工机械350台。我們一定戒驕戒傲，高举总路綫、大跃进、毛泽东思想紅旗，在現有的基础上大踏步地奋勇前进。

## 大搞技術革新與技術革命的經驗

中共佳木斯木材加工厂委员会

我厂的生产原料是原木。生产是将龐大的原木制成各种枕木、車輛材、造船材、建筑用材和生产各种家具等产品。原料和产品体积和重量都很大，大部分重量达一千多斤。生产中工人每天都与这些原料和产品打交道。几年来，我厂在技術改造方面，作了很大努力，生产机械設備有很大的改进。但是，在生产中仍然不能适应生产发展，1959年初机械化操作只占23%，半机械化作业占34.9%，手工作业占42.1%，絕大部分是人力手工操作。在这样情况下，增加机械化作业对提高劳动生产率、減輕劳动强度、提高产品质量、保証安全生产是有重要意义的。只有走大搞技術革新与技術革命这条道路，才能摆脱手工操作。为此，我們在1959年初，在1958年大跃进的基础上，按着省委林业“三化”、“四自給”发展方向，发动群众，在全厂展开了一个声势浩大的以技術革新与技術革命为中心的紅旗竞赛。初步取得如下效果：

在年初处于原材料、设备、劳力不足，特别突出的是劳动力严重缺乏，年初计算在原有人员的基础上，须要增加1,000左右名工人（其中技工占35%），才能满足需要。在安排全年生产任务中，因为产品增加的幅度较大，出材率和木材利用率、质量都要求相应的跃上去。特别是综合利用生产由土法上马的基础，要求迅速向洋法迈进，实现高产、优质、低成本。在当时一部分干部主张增人、增班、增设备，否则认为就不能完成跃进计划。经过组织全厂职工大搞技术革新与技术革命，自己制造和改进机械设备、工具，不但没增人、没增班，超额完成了全年国家计划，实现了“月月红、季季红、全年满堂红”。自年初到11月份总产值完成国家计划的119.8%，比去年同期提高73.4%，提前54天完成了全年国家计划；锯木产量完成国家计划的108.8%，比去年同期提高34.6%；木箱产量完成国家计划的139.3%，提前70天完成全年计划，比去年同期提高134.7%；提前102天完成了全年枕木订货任务。产品质量达到96.57%。成本：锯木单位成本比国家计划降低2.13%；实际利润完成5,6604元，完成国家计划144.5%，提前92天完成了全年利润计划。劳动生产率比计划提高22.9%，比去年同期提高39.6%。职工共提出合理化建议5万余件，实现31,000余件，解决100多个生产关键。自己制造与改进设备如架杆机、热压机、刨片机、粉碎机等147台，实现225项技术改进，刨片生产通过改进剥皮机，使生产提高效率一倍，改进分流器提高效率二倍。总结本厂各种先进经验32项，推广了兄弟厂先进经验20项。实现了锯木生产滚子化、锯子化，使锯木生产基本机械化了。从而使生产水平突飞猛进，由原来最高日产866立方米，跃居到1,062立方米。过去产量达到千米认为是难题、是稀罕事，现在千米水平已经是常事。创造出自动压圆锯、自动记录器等

全国先进水平。机械化作业比重由23%，上升到34.2%。原木、成材装卸車基本实现了机械化。减轻了体力劳动，不但沒增加人員，反而减掉了10人。多种经营的新产品生产，从无到有，从小到大的逐步发展起来，新产品产值占总产值的10%，产品由4种发展到18种。利用明子、节子、樺树皮炼油，解决了潤滑油的自給，并还有余，已生产了毛必魯油、松节油、选矿油。

我們的作法是这样：

(一) 加强党的领导。反对右傾保守思想，依靠群众，大搞技術革新与技術革命。厂党委根据社会主义建設总路綫和上级党委的指示，明确了大搞技術革新与技術革命的方向，討論、制訂了技術革命规划，并作出“广泛发动群众，大搞技術革新与技術革命，实现全面跃进的决議”。确定了破三关（原材料、人力、技術設備），劳力为主，破劳力，机械当先，手工作业是重点，增人单位是关键，处处着眼挖潛力，边材废料綜合利用，抓重点带一般为方向。采取了大搞群众运动的方法，发动群众，依靠群众，充分发挥职工群众的智慧和力量，大搞技術革新与技術革命。在实现决議中，不是一帆风順的，首先碰到就是右傾思想。少部分人認為1958年实现了大跃进，1959年再实现大跃进是很困难的，片面地認為材料不足，人力不足，要想再大跃进必須得增加人員，增加新設備，或主张开三班；大部分人主张发动群众动手挖潛力，貫徹两条腿走路方針，以自立更生为主，自己制造設備、工具，改进劳动組織，改进操作方法，改进工具，增加机械化作业比重，以机代人，以提高劳动生产率的办法，解决人員不足，提高生产效率，大搞新产品生产。第一种人，認為这样做不能解决目前問題，远水不解近渴，認為即使能行也沒有材料，机械加工能力又不

足，也是白搭。所以这些少部分人，对完成1959年計劃当時缺少信心。我們採納了第二种人的意見。詳細地分析了干部和工人的思想动态和實際問題；分析了有利条件，也正确地分析了實際問題。實際問題必須解决，但解决的关键在于解决人的思想。对問題的解决，积极和不积极总会收到两种效果；只有通过人的思想，提高認識，才能积极去解决實際問題。这就要求我們切实的把政治思想工作加强起来。采取了經常性的組織学习，全面論虛，提高思想認識，联系實際，检查工作，總結經驗，反对右傾，大鼓干劲。充分运用了大搞群众运动的成功經驗，組織全体职工全面的總結了1958年大跃进以來的經驗，开展了大学习，大講形势，大講任务，大辯論。很多人用1958年大搞鋼鐵、大办卫星厂等大跃进的生动事实駁倒了右傾，提高了对1959年繼續大跃进的認識。明确了要克服人力、設備、材料不足的困难，实现繼續大跃进，必須大搞技術革新与技術革命，变手工操作为机械操作，提高劳动生产率。克服了見物不見人的不正确認識。从而向职工交待形势、任务、关键，把群众的干劲引向了技術革新与技術革命，并形成了高潮。充分发挥群众智慧，改进工具、設備和操作方法及總結經驗。由于在全厂掀起了以技術革新与技術革命为中心的大比、大賽，出现了人人献策，人人动脑、动手。出现了一机多用，和以机代人，以木代鋼，群众动手制出磨光机、快速合胶器、电动架杆装卸机、自动拉料机机械設備、工具，和改进了木工作业划綫作业方法，提高效率两倍半。

（二）有领导、有計劃、有目的地，切实組織实现技術革新建議和推广先进經驗。在組織实现技術革新建設当中，我們是本着群策群力的办法解决的。采取个人提集体提相結合，一人提出、大家补充、大家研究、自己能解决的就及時解决；小

組解決不了，由車間組織實現；車間解決不了，廠部作為專題組織實現。做到件件有著落，並從組織上、制度上，加強這一工作。成立了技術革命辦公室，專門負責組織實現技術革新建議。由於我們的機械製造能力很小，採取了群眾自己製造、機修部門製造、搞協作、請兄弟廠幫助製造相結合的辦法，給實現建議創造了條件。把技術革新與技術革命、推廣先進經驗，當成評比先進集體、先進個人的中心內容之一。因此推動了這個工作的開展。如一車間磨刀組在趙成玉同志的帶頭下，集體創造成功全國水平的自動壓圓鋸。裝卸隊自己製造土車床4台，三車間職工自己動手製造拉料機，減輕體力勞動80%。

（三）大造聲勢，大搞宣傳，樹立標兵。裝卸車聯合架杆機創造成功後，我們立即大力宣傳，樹立為標兵，給插紅旗，大大鼓舞了廣大職工學習先進、大開技術革新的勁頭。三車間工人劉志軒看到其他工段創造出許多自動設備，自己不甘落後，經過苦心鑽研，試制成功了拉板器，代替了笨重的體力勞動，由原來二個人減少到一個人，還減輕勞動強度80%。在全面發動群眾的基礎上，又突出的抓了骨幹，特別是黨團員和先進生產者、技術革新能手、老工人、技術人員，通過他們的實際行動，為群眾作出榜樣，去影響和帶動群眾。

（四）注意培養扶植新出現的技術革新，及時地進行試驗、鑑定、總結和推廣。新出現的技術革新，採取積極扶植、幫助組織進行試驗和實現推廣。經過試驗成功後，制訂規劃，進行推廣。電動架杆卸車機，通過試驗後改進了功率小等缺點。試驗成功後，我們就制訂了全面推廣計劃，再創作10台，現在全部投入了生產。使裝車、卸車、歸楞基本實現了機械化。

（五）節約代用，解決材料問題。實現技術革新建議中，我們碰到的問題是材料不足。為了解決這個問題，採取了廣泛

发动群众动手利用废料和找代用材料。制热压机的热压板缺钢板，采取以铸铁代替，解决了缺钢板的困难。作卸车机缺少钢和钢板，采取用木材代替。

(六) 领导种试验田和以“三结合”的方法，搞技术革新。通过领导种试验田和“三结合”的方法，装卸队白手起家，制成了土车床等设备，为创造和修理架杆机创造了条件。党委副书记和设备科长程广德、电工刘启发共同研究创造成功了自动记录器。

(七) 认真学习别人先进经验。搞技术革新，只是依靠自己创造是很不够的，也必须积极地学习兄弟厂的经验。我们曾先后派出20多批人员到兄弟厂学习，通过学习改进了一些机具如夹板锯等，并且运用了行之有效的各种先进经验，这就提高了我们的生产技术水平。

(八) 对实现技术革新，推广经验，采取长计划短安排，有中心有骨干，分类排队，远近结合，逐个解决。贯彻了两条腿走路方针，以自力更生为主，发动群众动脑动手，大搞技术革新与技术革命，解决创造机械设备；对重点项目，逐个排队，制定实现的措施计划，明确负责人。对生产中的关键，通过技术革新与技术革命的办法解决，贯彻了苦干实干与巧干结合，并采取远近结合进行解决生产关键。细木工的原料生产和干燥能力不足，常发生窝工待料，采取了增设二台立锯和增设干燥室的方法来解决。为解决目前问题，采取了缩短干燥时间，提高木材利用率等办法来解决。

(九) 把技术革新和推广先进经验，当成经常的工作之一。发挥各个组织的作用，加强了对科学研究工作的领导，在各车间建立了技术研究小组，发展了科协会员，对发动群众大搞技术革新起了一定的作用，在技术革新当中站在了群众的前