



苦干实干巧干的人

浙江省总工会編

浙江人民出版社

前 言

少奇同志說過：我們的黨，我們的國家，現在需要大批敢想敢說敢做的人，敢于破除迷信、革新創造的人，敢于堅持真理、為真理沖鋒陷陣、樹立先進和革命旗幟的人……。這本書介紹的我省工業、基建、交通戰線上十三個先進集體單位和社會主義建設積極分子，就是這樣的單位和這樣的人。

這些先進集體單位和先進人物的具體情況雖然各有不同，但是有許多共同之處，最根本的是他們能夠遵循黨提出的鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社會主義的總路綫，苦干实干巧干，增產節約，為國家創造了財富。

他們對社會主義建設事業有高度的責任心。高度的責任心基於高度的政治覺悟。如五十多歲的老工人周寶金，為了減少煤耗日思夜想，苦心鑽研；家庭婦女唐金芝，千方百計，克服困難，和居民在一起辦起三個工廠；杭州鐵路局閘口機務段第一包修組工人，為“三大元帥”服務，熱火朝天，改造機車，勁頭一天比一天高漲，進行忘我勞動。這都表現了我們工人階級對黨的事業的無限忠心，移山倒海、開天辟地的英雄氣概，克服困難的堅強毅力，使他們在平凡的工作中，創造了不平凡的業績。

他們還敢想敢說敢做，大搞技術革命、技術革新，努力提高勞動效率。嘉興專區航運局加油工柏鶴林，根據黨指出的方向，大膽倡議改進勞動組織，以一人代替四人管理機艙，為國家節省了大批勞動力。杭州制氧機廠鑽工李裕銀，針對生產關鍵，改進工模具，因而1958年一年完成了五年半的任務，並做到六十六個月不出一件廢品。嵊縣鋼鐵廠三立

方公尺二号高爐的工人，破除迷信，不斷地學習、提高與改進煉鐵技術，經常保持高產優質先進水平。

他們都是謙遜踏實、刻苦鑽研、力爭上游的人。溫州市航運局陳林魁就是這樣從一個無文化（半文盲）無技術的舢板工人成為具有較高技術水平的領航員的。杭州制氧機廠鍛工二組工人，也是虛心學習，經常登門求教，取人之長，補己之短，1958年一年完成了六年半的工作量，六年來一直保持紅旗。

他們個個聽黨的話，處處依靠黨的領導，對國家、對企業表現了高度負責精神。他們密切聯繫群眾，依靠和發揮群眾的力量，做到共產主義大協作。因而能夠做到戰無不勝，攻無不克，從勝利走向勝利。老模範陳有生是這樣，其他的社會主義建設積極分子也是這樣成長起來的。水有源，樹有根，千條萬條依靠黨的領導第一條，千難萬難大家商量就不難，這就是他們最深刻的體會，也是他們獲得榮譽、保持榮譽最根本的原因。

我們編寫這本書的目的，是向工業、基建、交通戰綫上的工人、技術人員和幹部，介紹他們的高貴品質和先進經驗，作為大家學習的榜樣，以便從這裡汲取滋養，得到力量，鼓足革命干劲，保證完成和超額完成黨和國家交給我們的任務。同時，希望先進集體單位和社會主義建設積極分子，發揚優點，克服缺點，進一步團結群眾，創造更大的成績，作出更大的貢獻。讓我們工業、基建、交通戰綫上的工人、技術人員和幹部緊密團結在黨的周圍，堅持黨的社會主義建設總路綫，運用和發揚1958年大躍進的成功經驗，為實現1959年繼續大躍進的國家計劃而英勇奮鬥。

目 录

✓ 嵊县钢铁厂二号爐的高产事迹·····	1
一面技术革新的紅旗·····	8
記杭州制氧机厂鍛工二組1958年大跃进事迹	
讓机車跑得快、拉得多·····	18
記杭州鉄路局湖口机务段第一包修組先进事迹	
老英雄陈有生·····	24
展翅高飞·····	33
記老模范李裕銀在1958年的大跃进	
✓ 敢想敢干的柏鶴林·····	40
“密医师”周宝金·····	49
建設水电站的英雄·····	57
記新安江水电站圍堰隊長姚新根	
荒山建工厂 支援鋼元帥·····	62
記船安耐火器材厂厂長李火根	
唐媽媽解放思想办工厂·····	69
記杭州江干区南星桥石新居民委员会主任唐金芝	
✓ 一个优秀的領航員·····	75
記温州市航运局領航員陈林魁	
革新称能手 節約好榜样·····	82
記浙江省第三建築工程公司第一工程处木工朱根福	
針对生产关键 开展技术革新·····	88
記烏溪江水电站机械混凝土队隊長孟庆田	

嵊县钢铁厂二号爐的高产事迹

1958年，在浙江工业史上出现了史无前例的光辉灿烂的一頁：鋼的产量从无到有，年产二万四千吨。

这是一个不平凡的秋天，汹涌澎湃的全民大办钢铁的浪潮席卷全省，嵊县城隍山麓也出现了一片爐群，日夜不断地燃燒着熊熊烈火。这里有一对兄弟爐——嵊县钢铁厂的一号、二号三立方公尺小高爐，以下介绍的就是二号爐的高产事迹：

突破开爐第一关

二号爐吸取了一号爐开爐的经验教训，于10月30日开始生产。开始爐温正常，经过四十五小时后，因为看水工人打了一个瞌睡，断了水，燒坏了小套，只得停爐。二号爐的工人们怀着痛惜的心情議論起来。他们认为开爐的计划未经过大家討論，工人的思想認識沒有統一。党支部针对这一情况，组织了全体职工認真討論开爐计划，并切实做好一切准备工作。11月6日晚再开爐生产，在送风兩小时后，风口漸漸由白轉紅，出现了病症，真是伤脑筋：怎么办呢？照老办法放空焦来提高爐温，还是用新办法繼續上輕料批和逐步增加負荷促使爐温提高呢？在这紧要关头，究竟采用哪一种办法来决定爐子的命运，各有各的說法，誰也沒有把握。“做

的不如說的容易，老师傅也說过出鉄要三、五天，心急那能喝得了热粥？！技术規程上怎样規定就怎样做吧，否則出了問題怎么負得起責任？！”这是一种主張。“老办法已經領教过了，不解決問題，我們用新办法試試，不成再来第二次。”負責試驗爐的郭連仲同志主張用新办法。党支部支持用新办法干下去。

爐子开始生产时，他們建立了生产記錄和交接班制度，爐前又进行了分工，并建立了班小組會議制度。八小时后，爐况就轉入正常，当天出鉄零点七四五吨，第二天日产量跃到二点九八吨，第三天就达到三吨多。二号爐的工人終於突破了开爐头一关。

高产指标加上高产措施

就在二号爐开爐生产前后，中共宁波地委在宁波市召开了小高爐高产現場會議，介紹了和丰紗厂三立方公尺小高爐日产四点五吨、超美鋼鐵厂二点八立方公尺小高爐日产三吨多的高产經驗。出席这次現場會議的陈洪林同志，將这个激动人心的消息帶到厂里。

嵊县上东土爐群四号零点二五立方公尺土爐又不断出現日产量一点零五一六吨、二点零零八吨、二点五六五吨的紀錄，高产喜訊頻頻傳來，并在县的群英大会上向各地小高爐下了战書。参加群英大会的夏春法等同志接到战書后，立即回厂找爐長陈洪林等研究如何应战。

党支部召开了工人座談会，支部書記提出了一个問題：“‘和丰’能产四吨多，‘超美’能产三吨多，土爐群下了

战書要超过我們，我們敢不敢应战？能不能赶上他們？”話音未落，工人們就談开了。

“‘和丰’日产量四吨多，証明一立方公尺容积能超过一吨；他們設備并不好，高产的关键是工人思想解放，干劲足。”陈洪林介紹了“和丰”、“超美”的高产經驗。茹樟根又說：“我們設備条件比他們好，为啥产量不能比他們高！”有的工人說：“我們要好好学习他們的先进經驗。”接着大家开始研究指标、措施。

“人家四点五吨，我們至少五吨，才算超过他們。”有人提議說。也有人反对說：“三立方公尺爐子日产三吨多，已經差不多了，別想新名堂，把爐子弄坏了就自找麻煩！”

有着十九年鑄鍋經驗的老工人赵桂朝听了宁波現場會議的高产經驗介紹后，想到加大风量，提高热风爐溫度，增高风溫，使矿石熔解得快，才能“食多吐多”，这是一个好办法。但是有人顧慮风压一大，风溫一高，热风管吃不消，管子会熔化或者炸裂，那么連現在这点产量都保不住。这的确也是一个問題。赵桂朝思索着，究竟风量多大、风溫多高才适当呢？想着，想着，想起一号爐有一次由于机器运转不正常，不自觉地突破了风溫不能超过摄氏六百度的規定，达到摄氏六百八十度，但是风管仍无损坏。赵桂朝又想到了鉄的熔点一般在摄氏一千五百度左右，鉄管子和鉄块虽然不同，但是鉄管里有冷风，七百度的溫度是受得住的。他越想越高興，越想越有勁，于是他向大家講了这些道理。工人們又补充了許多意見，一致同意用兩部叶氏三号鼓风机并联送风，热风爐尽量利用煤气作最大量与最有效的燃燒，并且及时清

灰，使風溫提高到攝氏六百八十度到七百度；再加上“少吃多餐”、加料均勻等措施。大家滿懷信心地提出了“學‘超美’、趕‘超美’、超‘超美’、破四噸、爭五噸”的保證。

爐溫顯著提高了，產量大增多了，工人的干劲越來越大。一天復一天，到了11月11日，二號爐獻出第一個高產紀錄，日產量七點二四二噸鐵。這件事轟動了全县，县委送來了鼓勵信；這件事轟動了全專區，各地都派人來取經；地委也決定要來這裡召開現場會。

科學分析 乘勝前進

日產量由三噸一躍到七噸多，這時幾位爐長和工人們喜出望外。來，再大干一場，幾位爐長商量了一下，提出為了迎接現場會議的召開，保證創造日產八噸的高產紀錄，爭取九噸，提出“保七噸、破八噸、爭九噸”的指標。口號叫出來了，可是工人思想準備不足，認為七噸躍上去了，達到八噸、九噸也不困難。可是雖然經過四次的努力，產量最高仍是七點零八五噸。有的工人焦急了，就講：“七噸差不多了。”

正當幾位爐長為着闖不過八噸關而發愁的時候，領導上指出只有高產口號，沒有高產措施，沒有大家齊心協力，那麼高產指標是不能實現的；並發動全體同志討論“能不能再高產？”“達到日產量八噸有沒有科學根據？”等問題。幾位爐長和工人們一起商量討論，你一句，我一句，就把帳算開了。首先算一算“思想帳”，日產三噸的時候，誰敢想過可以提高到七噸，既然能達到七噸，為什麼不能再提高呢？前次達到七噸多時，最高一爐產量就有零點五七五噸，一天

出十六爐，就該有九噸多，而不是八噸。直一算，橫一算，大家思想開了竅。算了礦石含鐵量，算了料批，分析了爐況的風溫和風壓，一算、一分析，找出了一個問題：同一只爐子，有幾爐產量高，又有幾爐產量低，而產量低的往往是在下半夜。因為下半夜值班工人容易鬆勁，操作不嚴而形成風溫和風壓不穩定；布料不勻，容易造成停風和懸料等事故；其次下半夜氣溫下降也影響爐溫。針對這些漏洞，採取了措施，如下半夜班的工人上班前要保證睡好，使得上班後精力集中；同時下半夜每十批料增加一批淨焦，以增強爐溫，保證產量正常。

真是千斤担子眾人挑，眾人拾柴火焰高，二號爐的工人於12月13日再創高產紀錄，日產量達到八點二二七噸，實現了自己在現場會議上向寧波專區小高爐開展“高產、長壽、優質、省料、安全”的友誼競賽的倡議。

齊心協力 克服困難 再創新紀錄

不料，新昌鋼鐵廠一號三立方公尺小高爐，緊追上二號爐，達到日產八點一噸高產紀錄，幾乎超過二號爐。戰鼓陣陣緊，干劲逐浪高。二號爐的工人立即派人到新昌鋼鐵廠去取經，同時又找到了生產中還有一些漏洞，如機器常發生故障而形成停風，選礦還比較粗糙等；並且研究高產經驗和高產規律，推行高產技術措施來保證爐爐高產、優質。二號爐的工人干劲沖天，再提出要實現日產量十噸的指標，向全縣黨代表大會獻禮。

正當工人積極備戰時，爐子突然於12月25日上午8時發

生了大套漏水事故。这突然的事故，象咆哮的巨浪，强烈地冲击着每个工人的心。停爐呢？还是搶修？必須当机立断。

經過两个月“人煉鉄、鉄煉人”的鍛煉。英雄們在这严重事故面前表現得非常坚定勇敢。剛接上班的甲班爐長陈洪林，在这困难的时刻中毅然說：“我們搶修！”厂领导批准了有計劃停风紧急搶修。乙班、丙班的工人聞訊赶到爐前，共同努力苦战七小时，終於修換好了大套。

12月26日下午四时到27日下午四时，二号爐日产量高达十点二零三吨，鉄的質量合乎規格，高爐利用系数为三点四，炭比为零点八三七。日产十吨的新紀錄获得了中央冶金部的表揚，工人們讀到冶金部的賀电后，欢欣鼓舞，斗志更旺。

二号爐的工人多数是剛放下鋤头的农民和复員軍人，他們对于煉鉄完全是生手，他們也沒有化驗仪器。他們說：

“基础差、条件差，这就需要我們加倍虛心学习，辛勤劳动来創造条件。”他們就是这样在党支部领导下掀起了鑽研技术的勤學苦練的热潮。一次又一次的学习，一次又一次的鍛煉，不断总结經驗教訓，不断修訂操作技术規程，經過艰苦奋斗，他們不断革新技术，并且摸索出强风、高溫、精选三料、吃細粮、少吃多餐、准确掌握与调剂爐况等一套比較完整的小高爐高产技术經驗。

二号爐正象初生的嬰兒，是在偉大的母亲——党的怀抱中和共产主义大协作精神培育下成長起来的。党时刻关怀着它，当工人們碰到困难，不敢上馬的时候，县委書記亲自到厂，鼓励工人学习技术克服困难。当二号爐需要裝置設備的时候，鉄工厂的工人积极赶制設備支援他們。在厂內更不用



二号高爐的工人不断刻苦鑽研保証爐爐高产優質。

說，原料加工場的工人尽一切办法保証三料供应，使小高爐吃饱、吃好、消化好……就这样，在党的领导和群众的帮助下，生产不断跃进。

二号爐在第一阶段五十六天内生产了生鉄三百十五点六九吨，平均日产五点六四吨，利用系数为一点八八，平均焦比为一二二；創造了本省三立方公尺高爐的第一个高产纪录，成为鋼鉄战线上的一面紅旗。二号爐的工人推选了己的代表，光荣地出席了1959年召开的浙江省工业、基建、交通社会主义建設积极分子大会，获得了先进集体單位的荣誉称号。

（梁初廷整理 馬立画）

一面技術革新的紅旗

記杭州制氧機廠鍛工二組1958年大躍進事迹

早晨，太陽的紅光透過廠房，照在“登登”作響的汽錘上，反射出道道金光。杭州制氧機廠鍛熱車間鍛工二組的工人，個個精神抖擻，緊握鉄鉗，火紅的鋼鐵一塊塊按着他們的意志變成各式各樣的機器零件……。

鍛工二組從1953年起，連續六年，年年被評為杭州市和浙江省的先進單位。第一個五年計劃的全部生產任務，他們只用了三年半的時間就超額完成了。在1958年——這個史无前例的大躍進年代里，全組工人在黨的領導下，干劲沖天，敢想敢說敢做，不斷改進設備，改進工具 and 學習提高新技術，在一年時間內完成了六年半工作量，成了全省工業戰綫上一面鮮艷的紅旗。

政治挂帥 修改指標

那是1958年的春節，平日熙熙攘攘的集體宿舍，現在顯得格外恬靜，工人們大都上街去玩了。旁邊一排整齊小房間的走廊上，有十多個工人圍着一張方桌子在爭論着什麼。他們就是鍛工二組的工人在討論1958年的生產規劃。

“今年是第二個五年計劃的第一年，我們要打一個漂亮

杖，提前‘半年’的規劃是不是太保守了。”生產組長桑寶康滿臉泛着愉快的微笑，冲着大家說。

一提起提前“半年”，工人們都齊聲說：“指標太低，指標太低。”原來這個小組在勝利完成第一個五年計劃的時候，曾經討論過如何超額完成第二個五年計劃的生產，當時很多人擔心“二五”期間任務緊，定額高，怕不能和第一個五年計劃一樣超額得多，因此，只訂了一個“五年計劃四年半完成”的小組規劃。這樣的規劃到1958年初卻顯得十分保守了，於是，他們便利用春節假期重新詳細地進行了討論。準備充分修改指標，把規劃訂得更加切合實際。

“我提議先規劃今年一年；一年完成兩年任務我看可以做到。”五級工老師傅劉洪福緊接着桑寶康的話，提出了一個新的意見。

劉洪福的意見，很快地成了全組工人爭論的焦點。有的人說：大家齊心努力，這個指標可以達到；有的卻說：五年里超額半年的確太保守，但一年完成兩年任務也沒有把握。

汽錘司機馬影是個心直口快、炮仗性子的人，他聽到有人對一年完成兩年任務猶猶豫豫，就有点着急地說：“一年完成兩年任務我看是可能的，為什麼呢？”他掃了大家一眼，一字一句地說，“去年我們小組全年任務是在六月份完成的——半年完成一年任務。既然去年能够半年完成一年任務，那麼，今年為什麼不可能一年完成兩年任務呢？”

“理由很充分。”馬影的話音剛落，旁邊有人就接上去說，“可是你忘記了一條：定額。去年半年完成一年任務的時候是什麼定額，現在是什麼定額？就拿‘氧閥體’來說吧，

去年的定額是几小时一只，今年却修改为三十分鐘——仅仅是三十分鐘一只了。”

大家原先听了馬影的发言，心里非常舒坦，觉得道理很对，对于一年完成兩年的任务信心很强。可是一提到“定額”問題，大家又被弄糊涂了。定額，的确今年比去年先进了，如果仍旧用去年的老办法来和今年的生产定額比較，別說半年完成一年工作量，那怕是用一年時間也难完成半年工作量。所以兩種意見針鋒相对，一时大家也很难分辨出那一面是正确的。

正当討論会暂时陷入僵局的时候，車間党支部書記郭清泉来参加小組会了。郭清泉一到，工人們象干柴碰到烈火，唧唧剝剝又談开了。支部書記听大家談完之后，開門見山地問：“‘氧閥体’最早做的时候几小时一只？”

“二十四小时。”工人們回答。

“那好，”支部書記說，“‘氧閥体’能从二十四小时做一只，提高到几小时甚至三十分鐘做一只，那末，还可不可能再在三十分鐘一只的基础上提高效率？这里的潛力大家有沒有看到？”

“再說，”支部書記又問工人，“去年生产上主要有哪些缺点？”

“事故多，缺勤率高。”

“对，生产上出了人伤事故，就要請假休息，請一天假等于少完成了兩天任务，今年能不能解决这个問題，做到安全生产？克服缺点，这就是潛力，也是实现先进指标的因素；昨天的成績，只能作为我們今天进步的起点，任何事情

都要向前看。‘氧閥体’的效率所以提高得这样快，是因为你们积极开展了技术革新，不断改进工模具的结果。因此，今年大家更加应该鼓足干劲，动脑筋革新技术。革新创造越多，生产跃进越大，应该记住这条真理。”支部書記講一句，工人們的笑臉多一張，講到最后，連原先強調“定額紧”的那个工人也連連點頭了。最后，他們經過了切實安排、核算，确定了小組规划，一年完成四年工作量。

苦干实干巧干 大鬧技术革新

二百五十磅重的汽錘象一头南山猛虎，喘着粗气，一刻不停地帮助工人把紅得透明的鉄块，鍛成一只只亮晶晶的产品。先进的指标，促使工人們用先进的措施去实现。这几天，全組工人都在动脑筋，改进“氧閥体”模子。桑宝康化了好几天业余时间，可是連續兩次都沒有改成功，心里有些煩躁。这一天下班后，他和汽錘司机馬影一道向集体宿舍路上走去。桑宝康边走边說：“‘氧閥体’的零件，一年任务有几万只，不改进工具，三十分鐘才做一只，今年的跃进計劃如何完得成？”

“回头再多找几个人商量商量。”馬影見他心急，象建議又象寬慰似地說。

“春节訂跃进规划时，提高‘氧閥体’的效率已經估計在先进因素里了，現在時間过去一大截，可是改进工具的試驗都失敗了……。”桑宝康显得非常焦急。

談着談着，馬影又談起了他那已經当了車間主任的師傅——老模范朱汉昌。朱汉昌是这个小組最早的小組長，

1953年做“氧閥体”从二十四小时一只降低到八小时、三小时一只，就是他帶头改进工具的。在沒有改进工具前，“氧閥体”完全用手工鍛制，要將一块圓鉄打成一只形狀奇特的“氧閥体”，可不是一件容易的事情，可是这种产品很重要，制氧机上少不了它，而制氧机又是直接支援煉鋼工业和农业生产的。工人們都懂得，用制氧机生产的氧气来煉鋼，鋼产量就可以提高20%；用制氧机生产的氮气来制造化学肥料，則对支援农业丰产將起很大的作用。把自己的工作和整个国家社会主义建設联系起来以后，他們就有了无穷的力量。当时为了改变“氧閥体”的操作困难、效率低，朱汉昌日夜不眠，千方百計地动改进工具的脑筋。他偷偷地在家里用一块肥皂挖空做成一只可以印“氧閥体”的“模子”，再用蜡燭油当燒紅的鉄，揸在用肥皂做成的“模子”里作試驗……失敗了，再試驗，一連搞了好几个晚上。有一次，他在下班之后，在車間門口又按照自己画的图样用泥做了一只“模子”，又进行試驗，这次，被車間党支部書記发现了。支部書記派人支持他，鼓励他在汽錘上进行試驗。就这样，經過工人們的辛勤劳动，第一副“氧閥体”模子誕生了。用了这副模子，生产效率大大提高，保证了国家計劃的完成，这个小組也从此被評为先进小組。……

关于朱汉昌的事迹，桑宝康过去也听說过許多，但总沒有象馬影那样清楚。正当自己在改模子遇到困难的时候，重新听一遍朱汉昌那动人的事迹，桑宝康深深地被感动了，他觉得自己苦鑽苦干的精神不及老一輩，朱汉昌当生产組長时为了搞好生产，不知化了多少心血啊！当天晚上，桑宝康在

灯下苦思，設計了一副模子的草图。后来在同伴們的幫助下，經過反复試制，一副“脫壳模子”終於問世了。用这种模子来鍛制“氧閥体”，每只只需要三分鐘，生产效率猛跳了九倍。在以分秒計算的現代化定額面前，一只产品能节省二十多分鐘，这是了不起的事情，工人們真高兴，干得更欢了。后来他們又利用生产間隙，大胆地試驗取消毛坯模子，把“氧閥体”放在汽錘上鍛到一定厚薄直接上印模。这样，汽錘可以不停，一分鐘鍛制三只，生产效率又获得了显著的提高。真是“窍门到处跑，看你找不找”。小組里的工人算了一笔帳，同样鍛制一只“氧閥体”，从1953年每只二十四小时，減少到1958年每只只需二十秒鐘，生产效率提高了四千三百二十倍。工人們高兴地說：“腦子用勿尽，越想越聪明；潛力无穷尽，生产无止境。”小組計劃，成倍地超額完成了。

登門取經 不断跃进

談起“自动弯发蘭机”的来历，每个工人都会滔滔不絕地給你講那个取“經”的故事。

“发蘭”是鍛工二組生产的一种主要产品，每个月都有几大批任务。可是鍛制这种产品的工具很落后，几乎全部依靠体力劳动，因此每个工人都經常在考虑改进“发蘭”模子的事兒。俗語說：“天下无难事，只怕有心人。”这句话很对，有一天，做中班（下午四点到半夜十二点工作）的工人彭和尚和馬影，才睡下不久，便起来了，他倆为了組里做“发蘭”的關鍵問題沒有找到，决心利用做中班的空隙，到