

全国群英会机械系统 先进经验汇编

第二册 热 加 工

全国群英会机械系统先进经验交流会资料组编



机械工业出版社

全國群英會機械系統

先進經驗匯編

第二冊 熱加工

全國群英會機械系統先進經驗交流會資料組編



機械工業出版社

出版者的話

在这次全国群英会机械系統先进經驗交流会上，各地代表热情地介紹了他們所取得的成就和經驗，这些經驗都十分宝贵，对社会主义建設事业起了巨大的促进作用。現将这些經驗整理成群众运动、鑄工、鍛压、焊接、車工、銑刨、鉗磨、电工、农具革新等类，分成三册出版。

本書是第二册，主要内容有鑄造、鍛压、焊接等方面的先进經驗。可供鑄造、鍛压及焊接等工种的工人参考。

NO. 3211

1959年12月第一版 1960年1月第一版第二次印刷

850×1168 1/32 字数 114 千字 印张 4 3/16 1,201—8,400册

机械工业出版社（北京阜成門外百万庄）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許可証出字第008号

定价 (10) 0.67元

目 次

編者的話.....	(5)
-----------	-------

第一部分 鑄造

上海矿山机器厂鑄鋼部大搞群众运动 实现高产优質的經驗.....	(7)
沈阳建兴冲剪机床厂鑄造車間長期优質 高产的經驗.....	(13)
水輪机轉子的鑄造經驗.....	(18)
沈阳矿山机器厂电爐煉鋼“茶壺煮猪头” 的經驗.....	(35)
撫順重型机器厂三吨电爐采用机械化裝料的 經驗.....	(39)
无錫机床厂劈箱模板混合造型經驗.....	(43)
采用漏模机造型的經驗.....	(46)
用可鍛鑄鉄代替鋼材制造膠輪压条和汽車 鋼圈的經驗.....	(50)
不用硅鉄將高硫白口鉄熔煉成灰口鑄鉄的 經驗.....	(54)
用热风水套冲天爐变白口鉄为灰口鑄鉄的 經驗.....	(59)
北京新华鑄造厂孟宪堂提高鑄件質量的办法.....	(65)

第二部分 鍛压

太原矿山机器厂的鍛造“十大化”.....	(67)
7 年完成25年工作量的掌家忠鍛工小組.....	(73)

广东拖拉机厂鍛工第五小組改进工具和鍛模的經驗.....	(78)
成都紅旗鉄工厂龙清和試制成功的几种簡易鍛造設備.....	(82)
周景云改进曲軸、吊卡一火鍛成的經驗.....	(86)
滬东造船厂的巧裁縫——陈章根小組節約鋼材的經驗.....	(90)
崔庆山的胎模鍛造.....	(93)
長杆螺釘的鍛造經驗.....	(97)
石德輝同志的軸銷一模多鍛.....	(98)

第三部分 焊接及其他

技术革新能手梁彦德.....	(99)
大型刀具的接触电渣焊.....	(108)
手工多条电弧焊接法.....	(117)
代替电石的乙炔发生爐.....	(123)
軸尖电磁淬火.....	(124)
用醋代替碳酸鈹的滲碳法.....	(127)
金兴濤的齿輪鹽浴銅焊經驗.....	(128)
康义隆小組的快速氧化和快速酸洗經驗.....	(130)

編者的話

自大跃进以来，机械工业战线上的全体职工，在党的总路线的光辉照耀下，大搞群众运动，大闹技术革新和技术革命，各方面都取得了巨大的成就。

在这次全国群英会机械系统先进经验交流会上，交流了许多宝贵的经验和成就，根据到会代表的要求，我们将代表口头介绍的经验和收集到的部分资料，分别整理为群运、铸工、锻压、焊接、车工、铣刨、钳磨、电工、农具革新等类，分成三册出版。

由于具体技术资料的缺乏，因此收集在这集编里的经验，仅系机械系统代表们所创造的许多宝贵经验中的很少一部分，而且有些项目，仅根据代表口头介绍整理，由于整理者水平有限，可能有不清楚或欠妥之处，希予鉴谅，并提出指正。

今后我们拟继续收集代表们所创造的先进经验，希各地代表同志将经验及时告知第一机械工业部技术情报所，以便继续传播推广。

全国群英会机械系统先进经验交流会资料组

1959年11月21日

第一部分 鑄造

上海矿山机器厂鑄鋼部大搞群众运动、 实现高产优质的經驗

上海矿山机器厂鑄造車間鑄鋼部在党的英明领导和总路綫的光輝照耀下，今年以来月月超額完成任务，到九月为止，已完成了全年国家計划的81%，比去年同期提高了1.15倍；每个造型工人平均月产量（包括造芯、澆注、准备技工及徒工）从去年的8吨提高到13.83吨，最高达到15.98吨，比全国鑄鋼竞赛指标超过了1.83吨；废品率始終稳定在0.70%以下，比全国鑄鋼竞赛指标降低了3.30%；每吨鑄鋼件成本从去年639元降低到561元，真正做到了高产优质成本低，故在今年第一、二季度二次被評为全国鑄鋼先进单位，获得全国鑄鋼竞赛的紅旗。他們車間是怎样克服在前进道路上的困难，实现高产优质的呢？

根据該車間出席全国群英会的代表陈梅根同志介紹，主要有以下四点：

一、抓思想，鼓干劲

年初，全車間职工在去年大跃进的鼓舞下，信心百倍、干劲十足，要为今年继续大跃进大干一場。但这时，在前进的道路上也出現了一些暫时的困难。例如，由于电极供应不足，两座电炉只能开一座，废鋼鉄供应不上，并硫磷高，氧气、乙炔气供应时常脫节，加上新的鑄鉄部分的房子需要加固检修，必須停产，工人調东調西，极不固定，在車間部分干部中产生了一些模糊看法，认为去年搞得太紧张，今年可以歇歇气了。由于存在这些思想，曾一度产生窝工、等工、产量下降的情况，如一月份鑄鋼产量比去年第四季度平均月产量减少37%，因此整个年度的生产計划，在头两个月也一直定不下来。党委发现这种情况后，及时加强了对車間的领导，并指出变低产为高产，实现继续大跃

进，必須克服松勁情緒，鼓足更大干劲，发动群众，千方百計，克服各种前进中的困难。特別通过学习党的八届八中全会反右傾鼓干劲，通过展开思想交鋒，检查松勁思想。一面又提出“要完成今年鋼水比去年翻一番，鑄鋼件增长50%和高产优质全面跃进的任务，能不能歇口气，反右傾鼓干劲在原材料困难面前应该采取什么态度？”为题在干部中展开爭辯，同时，向群众反复讲形势、讲任务、讲困难、讲办法，把厂部下达給車間的全年任务，交給群众討論，发动群众大鳴大放。这样齐头并进，通过鳴放爭辯，干部松勁思想克服了，認識有了提高，群众也进一步发动起来。大家都認識到原材料供应困难，正是全国各地全面跃进的表现。有的工人說：“我們的原材料都是矿山上来的，我們生产的是采矿机器，要得到更多更好的原料，就一定要生产又多又好的产品。”有的說：“我們是工业原料的先鋒，我們就要为工业原料开路。”这样，高产优质就成了干部和群众自觉的要求。因此，这次鳴放爭辯，实际上是一次多快好省与少慢差費两种思想的斗爭，也是进一步发动群众的有力措施。

思想提高了，干劲鼓起来了，这就为继续大跃进开辟了广闊的道路。車間领导及时引导工人展开了挖潜力、算細賬、找关键、提措施的活动。首先，从如何提高电炉的产量开始。車間领导深入下去和电炉工人一道，算細賬、挖潜力。先从放大炉膛、扩大炉門、能使电炉增加多少容量算起，打开了思考道路，工人紛紛从改进修炉方法，縮短加料时间和熔炼時間等方面接連提出了8个措施。这样一来，就可把电炉加料指标增加到12000吨，冲破了厂部下达11000吨的指标。电炉跃上去了，造型木模清理要紧紧跟上他們，也都挖潜力，算起賬来。这样一道道工序算細賬，干劲越算越足，潜力越挖越大，指标也一再被冲破，生产捷报也就一个接着一个，一批接着一批地出现。

干劲鼓起来了，并不可能一劳永逸，从一个跃进到又一个新的跃进时还会产生各种思想問題。通过組織工人学习中央提出反右傾、鼓干劲，开展增产节約运动以后，車間工人热烈响应，提出将今年生产指标从7835吨增加到8235吨，当厂部将新的增产节約指标下达車間以后，車間計劃人員拿着指标左排右排，排不下来。当时对电炉有两个

方案，“两酸两碱”和“四酸”。“两酸两碱”质量有把握，但产量少100吨；“四酸”产量较高，但材料或炼锰钢都不能解决。这时，党支部就和技术干部、电炉工人商量研究，提出了一个“三酸一碱”的办法。“三酸一碱”是个既能增产，又能解决搭用坏料，炼锰钢、炼合金钢的好办法。但这个办法遭到部分干部反对，理由是“材料质量不好，磷硫太高，容易出废品”，“指标太高，完不成，红旗保不牢”。支部感到这是个力争上游，还是甘居中游的思想问题，就决定召开支委扩大会议，吸收计划、技术、经济干部和一部分工人参加，进行辩论。电炉工人用酸性炉加料多、熔炼快的优点算了一笔账，用“三酸一碱”每月至少可增产50吨，驳倒了不能增产的论调。当时，又有一些人提出材料硫、磷太高。电炉工人又用今年5到7月已炼的770吨钢水，硫、磷超过规定，只有18炉的事实，又批驳了这个看法。问题不辩不明，经过辩论，力争上游的思想就更明确了，干劲也更足了，原来对这个方案摇摆不定的，现在坚定了，原来反对的，现在支持了，我们跃进计划就成为大家共同努力的目标。

经过这样不断抓思想，时时鼓干劲，使车间全体职工始终保持旺盛的战斗意志和冲天的干劲，因此，运动就一浪高一浪，高产优质的新成绩就不断出现。

在产量不断跃上去的同时，也曾产生过高产能不能优质的问题。到底高产能不能优质呢？有的工人认为：“材料太蹩脚，产量增加已经不容易，再要搞优质就不可能了。”有的认为：“搞优质，做生活就要仔细，产量总归要少一点。”看来，似乎高产就没办法做到优质。为了解决这个问题，车间领导就组织一批干部，总结了12个工人和6个班长期保持高产，而且不出废品的经验，运用黑板报、厂报、大字报、经验交流会等各种方法，介绍他们怎样鼓足干劲，想各种办法，采取各种措施，做到既高产又优质的先进思想和先进经验。同时又发动群众算质量账，加强质量教育。例如，把为淮南煤矿浇铸的锰钢齿板算了一笔账，本来一块板可以使用二千小时，现在一块只用300小时牙齿就磨掉了，这样如果将每块锰钢板的质量提高到2000小时，那末就等于多生产了六块。这对工人的教育很大，有的职工说：“这个账我们一直没

有算过，这样一算，思想开朗了。”除了算账，还将上半年报废的鑄件搞了一个废品实物展覽会，发动大家去参观，并且組織車間职工討論，分析原因，揭发問題。通过这些活动，使群众明确了能不能做到高产优质，首先就要看你干劲足不足，是否是做到了千方百计动脑筋想，办法。这样，群众的干劲进一步鼓起来了，质量观念提高了，保证质量的有效办法也就不斷出現，高产优质也就在群众中扎下了根。

二、抓重点，赶先进

車間领导在不断鼓起干劲的同时，还善于把群众的干劲組織到为实现高产优质、厉行节约的紅旗竞赛中去，造成轰轰烈烈的声势，使运动不断出現新的高潮，生产不断跃进。当时的关键在于使电炉的产量不断提高，从而带动全車間的跃进。因而首先組織了电炉开展班对班的竞赛，例如电炉徐凤亭班在8月26日以1.5小时炼一炉鋼的最新记录，向全組提出了挑战。很快在电炉工段出現了一个“多装快炼”的夺鋼火竞赛。車間干部就帮助他們总结，多装料縮短熔炼时间的經驗，組織工段里交流。这样每一炉鋼的熔炼时间，就从2小时10分压縮到1小时34分，电炉的日产量从42吨提高到55吨。电炉产量提高，也就是要求上、下道工序紧紧跟上去。在电炉掀起竞赛的同时，也紧紧的抓住了造型、澆鑄、清理的竞赛。这样，全車間的竞赛浪潮就一浪赶一浪的高涨起来了。造型工为了迅速提高产量，开展了班对班、人对人的竞赛，如一向被大家认为生产快手的四級造型工李允生，向六級造型工馮水大挑战，他們在翻鑄破碎机机身时，李允生以日产八只，創造了車間最新纪录，馮水大也不甘心落后，他学习了李允生的操作特点，第二天以日产九只超过了李允生，第三天李允生又学习了馮水大的經驗，做了九只多。造型的班組竞赛也不斷高涨，中班的产量比日班提高10.7%，接着三班又比中班提高15%，第二天日班又比中班提高11%，造型的日产量迅速从23吨，提高到40吨。清理工段也开展了“一扫光”的竞赛。全車間的紅旗竞赛就在这种你追我、我赶你，你学我、我学你的热火朝天的气氛中开展起来。群众性的竞赛浪潮，不断地冲破車間的生产指标；这样，生产捷报接連而来，跃进再跃进的局面就在全車間里不断地出現。

三、抓关键，鬧革命

不断引导群众开展技术革命、干劲加钻劲、苦干加巧干相结合，这也是他们車間实现高产优质的一个重要因素。今年的生产較去年成倍增长，突出暴露了造型产量跟不上电炉，运输起重劳动强度高，效率低和木模不能适应造型的三大关键。怎样解决这些问题呢？唯一的办法就是把群众的干劲引向大搞技术革命和技术革新。可是要开展技术革命对习惯用手工操作的来说，也并不是很顺利的。开头时，有的工人说：“手工操作有啥脑筋好动！”造型工说：“捣固机比起冲子桩效果高几倍了，再要革新就不可能了。”清理工人也认为：“冷泵枪比小锤头省力，效率高得多，不差了。”要搞技术革命，就一定要解决各种各样的思想障碍。車間领导就发动全体职工，针对三大关键，开展大鸣大放，针对群众当中的思想，开展大争大辩。这样，搞技术革新的信心提高了，“不要革新”、“不能革新”的思想就一一解决了。群众发动起来了，革新建議就接着出现，不到三天时间，提出了大大小小的革新建議625件，車間就馬上組織力量，贯彻“三結合”的精神，組成了16个技术革新研究小组，掀起了人人搞革新的技术革新运动。

提高造型产量，关键在于压缩工时，根据他们平时积累的经验，压缩造型工时最主要的方法是改进木模和造型中采用新工艺。車間就抓住木模工人在58年大搞土设备的基础，开展木模机械化运动。木模工人一經发动，馬上提出了“丢掉锯子，放下刨子，使用机器”的口号，他们用木头代铁，用水泥代木头，用废料代好料等各种各样办法，在今年制造了20台土机器，使整个制模产量提高将近一倍，基本实现了木模生产机械化的愿望。木模从跟不上造型，拖造型后腿，变成了处处改进木模，为造型打开了高产的大门。造型工人在木模工的促动下，也采用了“一箱多型”、“分箱造型”、“堆型浇注”等先进工艺和操作，使造型产量迅速跟上了电炉。

木模革新和造型普遍采用新技术，使生产面貌起了很大变化，可是运输和清理又远远落在后面。原来的运输和清理百分之六、七十是笨重的体力劳动，清理一只大一点的铸件，就需要七、八个人撬，既忙又乱、效率低、劳动强度高。这时，車間领导又把技术革命的矛头

引向清理和运输，开展了一个清理运输半机械化和车子化竞赛。清理工人雷振华在废料堆里找到几根工字铁，和小组工人一起研究苦战了12天，制成了一台起重3吨的手拉行车；沈明祥也研究制成了一部三脚活络吊车；包修组工人为浇注工人铸造了一台电动平板车，本来八个人用手推，现在只要一个人就行；同时修理工人又制造了十几台手推车。清理运输上一连串的革新，使整个车间面貌焕然一新，生产效率大大提高。造型、浇注、不管出来多少铸件，只要一到清理，就变成了“一扫光”。过去认为没有什么好搞技术革命和革新的清理及铸造工人现在越搞越有劲了。

四、把五关，定制度

依靠群众，加强企业管理、建立必要制度也是铸造车间保证高产优质的一条有效措施。上半年他们曾把造成废品的原因作了一个很好的分析，由于材料质量不好而产生的只有4.2吨，由于操作上疏忽和质量检查放松的有24吨，由于工艺和准备工作不好而造成的有7.3吨。这个分析使每个职工对提高质量的方向更明确了，认识到把好工艺、材料、准备、操作、检查五道关就可以使废品率大大降低。这五道关怎样把法呢？经过不断摸索，找到了用“三结合”的办法，在工艺上推行了“三交底”，就是技术组做好工艺向准备组交底，准备组按工艺准备做好后向造型组交底，造型组长向操作工人交底；在技术上推行了“三指导”，就是技术人员根据产品关键进行现场指导，生产组长对复杂铸件重点指导，高级工对低级工、徒工的操作指导；在检查制度上推行了自检、互检、专检的“三检查”方法。三交底、三指导、三检查的方法改变了过去单纯由检查员把关的做法，把车间干部和操作工人紧紧捧在一起，共同防止出废品。

为了防止铸件连续性的报废，时刻帮助工人提高对废品的警觉性，在整顿规章制度的过程中，接受了群众的意见，恢复并加强了废品分析制度。采取了多种废品分析的方法，一种是车间定期的分析会议，由车间技术主任每星期召开一次检查员、技术员、生产组长会议，分析废品产生的原因；另一种是小组废品分析会议，由小组长召集进行群众性的废品分析；再一种是废品现场分析，由生产组随时帮助出废

品的操作者查原因，研究办法。这三种形式的质量分析活动，在車間里形成了一个制度，形成了广泛的群众性的质量监督。由于贯彻群众路线加强了企业管理，因而他們車間的废品率始終保持在0.7%以下的水平。

該車間全体职工，并不滿足現有的成績，在八届八中全会決議精神的鼓舞下，决心反透右傾，鼓足更大干劲，为爭取更大更好更全面的跃进在继续努力。

沈阳建兴冲剪机床厂鑄造車間

长期優質高产的經驗

建兴冲剪机床厂是在合营后由十五个同行业小厂合并而成的。直到目前，厂里的鑄造車間厂房还是比较窄小，設備比較簡陋，沒有工程师，只有一名技术員。但是随着国民經济各个部門对机械工业日益增长的需要，該厂所承制的产品也就越来越大，越来越复杂，鑄件也相应地由輕到重，由簡到繁。例如，1957年开始生产剪板机、压力机和其他产品，鑄件由过去的几公斤增大到几十或几百公斤，最大的五吨多重。鑄件质量在56~57年間很不稳定，而且废品率很高。如57年废品率在1.75%~18.13%之間，平均为6.84%。由于党組織的坚强领导和大搞群众运动，鑄件的质量和产量迅速不断地提高。例如，58年同57年相比較，鑄件产量增加了120%；每一造型工人月产量提高了一倍半，废品率由平均6.84%降低到0.51%；今年在去年大跃进的基础上，实现了更大的跃进，获得了全面的优质高产，四項指标都超过了全国鑄鍛优质高产評比竞赛的标准。如第二季度每平方米造型面积月产量达到0.751吨，每一造型工人月产量达到7.192吨，成品率达到82.1%，废品率降到0.39%，并且有一个組連續21个月沒出过废品。因此該厂鑄造車間在今年第一、二季度全国鑄鍛优质高产竞赛評比中均被評为鑄鉄紅旗单位。他們取得上述成績的主要經驗如下：

一、加强思想教育、提高政治觉悟、消除廢品“难免論”

职工觉悟的高低、对产品质量重视如何和迷信是否破除，这三个紧密相连的思想问题，是减少废品和消除废品的基本条件。该车间所以能够不断地提高铸件质量，主要是由于党组织紧紧地抓住了思想工作。

1957年开始，该厂由制造简单的小件产品转到生产冲剪机床时，铸造车间的产量占全厂产量80%以上，而废品率高达10%。这时厂党总支深入车间，进行全面调查，发现了部分职工对生产不够关心，操作马虎，对出现的废品无动于衷，缺乏主人翁责任感的情况。有些工人经济观点比较严重，接受任务时总是先问：“多少工时”，“钱少就不干”。有的工人出了废品还理直气壮地说：“废就废，反正不是从家里带来的”。这是造成质量低、废品多的主要根源。针对这种情况，党组织做了一系列的政治工作，首先在职工当中进行了当家作主的教育，并组织了“为谁劳动”、“出废品害了谁”等专题辩论。通过辩论和新旧社会对比的方法，大大地启发了群众的阶级觉悟，从而使全体职工进一步认识到：公私合营后自己成了工厂的主人，应该关心生产。

通过教育，职工当家做主的的责任感空前提高，废品率也有所下降，但不够显著。部分工人存在着铸件多出点废品没啥的思想，对提高质量的重大意义仍然认识不足。针对这种思想，党组织又通过算细账的方法，使工人认识到废品给国家带来的重大损失。很多老工人说：“出废品不仅影响到国家建设，也是一种浪费国家财产的犯罪行为”。各组工人都制订了降低废品的具体目标和措施，出现了群众主动解决废品问题的新气象。

通过上述思想工作，铸件废品率已有显著下降，但是还很不稳定，时高时低。当时在工人中出现了“一天不出废品就能够消灭废品”和“废品难免”的二种反映。党组织认为这是先进与落后、敢想敢干与迷信思想的争论，必须积极支持先进思想和行动，提出了以消灭废品为目标不断降低废品率的口号，并加强了对职工破除迷信的教育。为此除了组织职工到外厂学习经验、帮助工人扩大眼界之外，首先树立起对立面，组织全车间职工展开大辩论。在辩论中一种意见是：“只要人人注意，废品不仅可以大大减少，还能消灭”。另一种意见是：“翻砂是

睜眼干活，閉眼倒火，废品难免”。开始时坚持后一种意見的是絕大多數，辯論之后就成为少数了。其次，党总支書記和厂长亲自到这个車間的二組試点，树立了一連几个月不出一件废品的紅旗小組。通过具体实例教育了职工，从而有力地破除了废品难免論，保证了鑄件废品率的不断下降。

二、創造性地学习經驗，認真貫徹群众自訂的“四檢、四淨、八好倒”工艺守則

这个車間鑄造生产上的光輝成就，另一条經驗就是創造性地学习和运用外地先进經驗。1957年4月份废品率高(18.13%)成为生产中的主要關鍵。当时厂和車間领导干部亲自率領工艺員、合理化建議員、生产組长和老工人去大連机械三厂学习“三查五好倒”的經驗。回厂后組織职工反复学习，研究措施，进行試点，使第三季度废品率降低到5.8%。当年冬季和1958年春經過企业整风和社会主义教育运动，职工政治觉悟和劳动热情更为提高。在厂和車間领导的发动下，他們總結了自己的經驗，针对生产质量上存在的“八大問題”(砂眼、气眼、漲箱、縮孔縮松、冷隔、冷热裂、漂芯、跑火)制訂了“四檢、四淨、八好倒”的工艺守則，并通过“小組班后会”、“质量分析会”和“技术研究会”彻底加以貫徹。因此鑄件质量不断提高，1958年废品率为0.51%，今年虽然所用原料多是土鉄、土焦，但仍然继续跃进，1~9月份废品率平均为0.52%。

他們所制訂的“四檢、四淨、八好倒”工艺守則的內容是：

1. 四檢：

- (1) 鑄造木模最關鍵，投产以前要檢驗。
- (2) 砂箱破裂很危險，周圍上下仔細檢。
- (3) 砂子配好要攪拌，湿模水分更要严，
通气性能也要檢，根据規定来照办。
- (4) 澆口冒口看几遍，位置正确不得偏，
規格大小要完滿，发现錯誤要改变，
下芯扣箱整洁面，互相檢查要周全。

2. 四淨：

- (1) 鉄豆影响真不輕，每火型砂要篩淨。
- (2) 型砂整洁要干淨，修理工作別放松。
- (3) 澆口冒口要整洁，砂子鉛粉要擻淨，
擻完用紙蓋一层，以免砂粒往里进。
- (4) 澆包修理弄干淨，鉄水髒物要打消。

3. 八好倒：

- (1) 扣箱工作細致好，不經检查不能倒。
- (2) 水口冒口大或小，位置設对才算好。
- (3) 压箱鉄块要周到，螺絲蓋板的厚薄，
根据鑄件确定好，压好把好再来倒。
- (4) 鉄水不够不能澆，温度不好不走道，
需要重量計算好，温度合适才能倒。
- (5) 鉄水髒物要打好，撒上白砂才能倒。
- (6) 三角試片要試好，以保质量要达到。
- (7) 澆注时候別乱跑，听从組长来指导。
- (8) 澆包水口对不好，千万可別急着倒，
造成废品就糟糕，燙伤工人不得了。

三、預防为主，步步設防，不断地减少废品

一年多来，車間除經常教育职工認真貫徹“四检、四淨、八倒好”的工艺守則外，还采取了开好“三个会”、“以废治废”和搞好新鑄件試制等措施，目前已形成人人动手，步步設防，时时注意，件件不放的运动。

“小組班后会”、“质量分析会”、“技术研究会”是依靠群众管理、交清任务、总结經驗教訓、突破技术关键，从而提高鑄件质量、减少废品的有效方法和形式。

这“三个会”的相同之点是：(1) 决定生产技术問題；(2) 把专业管理和群众管理密切結合起来，实现“三結合”；(3) 运用鳴放、辯論的方法統一思想。

它的不同作用和任务是：小組班后会是以生产小組为单位，主要是检查当天操作中的問題，吸取經驗教訓，明确第二天任务和要求，