



勤俭办企业的经验

四川省人民委员会办公厅編

重庆人民出版社

勤儉办企业的經驗

四川省人民委员会办公厅編



重庆人民出版社

勤儉辦企業的經驗

四川省人民委員會
辦公廳編

*

重慶人民出版社出版
(重慶嘉陵路344號)

重慶市書刊出版業營業許可証出字1號

重慶印制第一廠印刷

新華書店重慶發行所發行

*

開本787×1092 1/32 印張1 $\frac{3}{4}$ 字數30千

1958年9月第一版第一次印刷

印數1—2,300

統一書號: 3114·47
定 價: (6)0.13元

目 录

- 一 勤儉办企业的重庆乐器厂..... (1)
- 二 高县銅厂是怎样办起来的..... (13)
- 三 三台野生纖維厂的成长..... (19)
- 四 白手起家的万县电池厂..... (23)
- 五 投資少、出鉄快的响水灘鉄厂..... (28)
- 六 力爭上海的威远冶煉鋼厂..... (32)

勤俭办企业的重庆乐器厂

——重庆乐器厂周 亞同志的发言

编者按：这是重庆乐器厂厂长周亞同志今年四月在四川省工业建设先进生产者代表会议上的发言。在“七一”前夕，该厂全体职工已实现了自己豪迈的诺言，使“长江牌”手风琴全面赶上世界名牌意大利“索布拉尼”手风琴，成为世界上最好的手风琴。

现在我代表我厂全体职工向代表们汇报我们是怎样解开手风琴生产的秘密和勤俭办厂的。

手风琴生产经营，过去一直掌握在资本主义国家手里，以高昂的售价在世界市场上炫耀摆布，称王称霸。许多年来，在一些人们的思想上认为手风琴是一种神秘而又高不可攀的东西。可是解放仅仅几年的时间，在党和上级的领导下，我们坚决依靠了全厂职工的智慧 and 力量，克服了重重困难，终于揭开了手风琴的全部秘密。几年来，我们由不会做到会做，由会做到质量的不断提高，以致受到了全国广大用户的称赞和欢迎。一九五五年十一月，中央商业部曾召开了乐器会议，对全国各地生产的手风琴进行了比质比价，我厂的手风琴在会议上被排列为第一。一九五七年下半年，在中央轻工业部召开的全国手风琴专业会议上，又获得了音色、外观等优良奖。同年开始出口，远销东南亚国家。由于全厂职工同志们在每个时期紧紧地抓住了质量关键，致使手风琴质量不断提高，市场需要量

激增。为了滿足市場需要，經全廠職工努力，使手風琴的生產量較最初提高了五十多倍，迅速的成為占全國手風琴總產量45%以上的手風琴專業工廠。

為適應生產發展的需要，在解決廠房和設備問題上，我們堅決執行了黨的勤儉辦廠、勤儉辦一切事業的方針，明確了辦工廠時必須利用一切可以利用的條件，少向國家要錢，盡力多做出人民需要的產品。因而一開始我們就在沒有一個技術人員，也沒有任何技術資料的情況下，盡量利用破破爛爛的廠房，東拼西湊的機器設備，制成了第一架手風琴。五年來國家共投資了二十八萬元，我們給國家上繳了一百四十萬元，按可比產品十八低音鍵手風琴計算，成本降低了70%以上。

堅決執行黨的政策，依靠羣眾，就能從勝利走向勝利。幾年來的實踐，進一步証實了這個真理。我廠全體職工在生產大躍進中信心百倍，決心苦幹實幹，不畏任何困難，在廠黨總支的直接領導下，我們全廠職工想辦法克服困難，決定節省國家已經批准了的五十萬元基本建設投資。在躍進規劃方面，將原來十二年規劃改為五個月實現，即從今年二月至黨的生日“七一”以前，使“長江牌”手風琴全面趕上世界上已有一百多年歷史的世界王牌——意大利“索布拉尼”手風琴。

一、堅持了黨的勤儉辦企業的方針，工廠才得以迅速的發展。

六年前，我廠是西南軍區戰鬥文工團的樂器修理店，只製造和修理二胡、提琴一類的樂器，這時只有十幾個工人和一部破車床，几把銼刀和鋸頭。房屋也很分散、破爛，沒有飯堂和桌凳，職工們就在簾棚下或露天壩蹲着吃飯，和戰爭時候的解放軍一樣，睡覺、工作、學習都擠在仅有的几間房屋里。

一九五二年我廠由軍區移交地方經營，從此，我廠就成為

一个以生产手风琴为主的地方国营企业了。但是，当时技术条件、厂房、设备成了主要问题。在困难面前，职工们积极响应了上级领导和工厂党组织冲破困难就是胜利的宗旨，千方百计的寻找手风琴的秘密，经过反复解剖研究外国手风琴，使我们了解了手风琴发声与各个部分的关系，并知道了手风琴的音簧材料是铝板和高级钢带制成的；但这些材料不但价格高昂而且很难买到，在这种情况下，职工们不是伸手向国家要材料，而是跑遍各地在荒货摊上收集废铝和钟表发条来研究生产。音簧的簧片需要回火，没有回火设备，老师傅们就凭着已有的经验，用石头砌成炉灶安上一口铁锅，拉动风箱，便解决了回火问题。没有机器设备，我们就到国家废品仓库去找，到大厂去请求支援。比如，手风琴的簧片材料和回淬火问题虽然暂时解决了（当时要求低），但还需要精确磨制，可是厂里除那部破车床外，其他什么机器设备也没有，需要一部磨床，怎么办呢？职工们认为我们还没有给国家创造什么财富，不能要国家投资，因而四处打听，最后终于在中国毛纺厂找到了一部多年搁置未用的磨床。调回厂一检查，另件残缺不全，但工人们却“如获至宝”，日以继夜的改装修配；工人们又创制了专用夹具，就这样，一个破旧的磨床，成了做手风琴的专用机器。目前它仍然担任着磨制手风琴音簧片的重要工作。为了减轻劳动强度，提高生产效率，职工们利用废料自己设计，制造和改装了铣槽机、圆盘锯、下料机、校直机等五十多部大小机器设备。在工模夹具方面，没有技术资料 and 图纸，就由一些稍有技术知识的干部和技术工人一起研究。几年来，创造了手风琴的音簧另件、木工机械等工模夹具数以万计，不仅质量优良，而且某些冲模的成本比在外加工低廉十倍。

由于生产的迅速发展，手风琴的年产量由一百七十一架

提高到一万二千架，职工人数由几十人增加到四百七十人，可是我們用的厂房，还是五年前用三万元买的那幢曾經是国民党机关留下的破旧楼房坚持生产。我厂职工們在五五年就有迁厂进行基本建設的要求，也有少数人向领导提出了意見，每遇到这种情况，根据党的指示，我們就向职工們进行地方工业的任务和增产节约的宣传教育，因此，当职工們产生要建新厂的要求时，便立刻又想到：要建設这样一个厂起碼得在一百万元以上，国家現在重点发展重工业，資金有限，我們的厂虽挤，想办法修修补补，还可繼續維持下去，于是建設新厂的念头便又打消了。开始动脑筋考虑如何利用这座楼房周围的每一块狹小的空地，随着生产的需要，竹木捆綁房子也就陸續搭起来了。风箱組的产量年年加大，半成品沒有地方搁置，他們就半空中用繩索吊起木架把半成品放到上面去。琴箱組的工房挤着三十多个工人，加上半成品、在制品和机器設備，平均每人不到两个平方公尺地面，干起活来背靠背、手碰手，于是就接上一个吊脚楼，解决了拥挤問題。工人們还以此自豪，互相鼓励。这个小組并月月超額完成任务，質量都是100%的合格。調音組的調声操作全凭耳听，倘把几个調音員放在一起，声音互相干扰就无法听准，由于受到厂房的限制，于是就采取挤在过道上、办公室內分散調音的办法。一車間另件組的下料机沒有地方安裝，就把它裝成隨意拆卸的机器，用时裝上，不用时拆开，使过道也变成了車間。

不但車間如此，就是材料和半成品的堆放除一些細小的金屬另件有一間小屋子外，其余也是沒有固定庫房的，半成品都是用流轉的办法由工人自己交接自己保管。原材料的堆放，絕大部分是利用防空洞、走廊边、吊脚楼下，由于采用了卡片分管办法，原来想象中的混乱也被解决了。

在职工宿舍方面，除少数單身职工有一幢木穿逗樓房和利用吊脚樓的空間圍成房間外，其余80%的职工都是在外租房子住。

上級为了厂里的安全和扩大再生产，一九五七年九月曾批准了五十万元的基本建設投資，但职工們在勤儉办企业和重庆市地方工业會議的深刻教育和影响下，認識到应当把国家資金用到更需要的地方去。于是全体职工(特别是老工人)坚决表示放棄投資，决心在現有基础上适当調撥靠近厂的部分房屋和加强安全措施等办法来实现生产大跃进。經职工們初步討論决定，第二个五年計劃期間內我們还是原地不动，但手风琴的年产量將要提高到四万至五万架，可給国家創造上繳利潤一千万元。

几年来的事实教育了厂的領導，使我們深深地体会到沿着党的“鼓足干劲，力爭上游，多快好省”的社会主义建設总路綫的道路，貫徹执行“勤儉建国，勤儉办企业”的方針，我們的企业才能迅速的发展，才能获得成績。如果是另外一种設想，那就是从办厂开始就买新机器、盖新厂房、講排场，我們就不会給国家創造什么价值，那样的乐器厂到現在將是另外一种面貌，不难理解將是花錢多、費用大、成本高，产品銷不出去，影响工厂的发展。

生产发展的事实，使职工們掌握了一条极为平凡的真理，借用老工人的說法是：“做一点事，光伸手向国家要东西，提出許多附加条件，是对不起党和祖国人民的。”

二、排除了重重困难，揭开了手风琴的秘密。

手风琴是一种小巧玲瓏、精致美观的簧乐器，它能够变换数种乃至十多种乐器的音色。構造比較复杂，零件数以千計。人們对这种富于羣众性的、攜帶方便的手风琴非常喜爱，但是

解放前我国不能生产,外国貨进口少,而且价格昂貴,許多手风琴爱好者縱然想买,无法买到,也买不起。

为了滿足人民的需要,党給了我們生产手风琴的光荣任务,当时摆在我們面前的困难很多,沒有任何机械設備,沒有手风琴的技术資料,更沒有設計图紙,甚至連手风琴的結構和演奏方面的常識也一无所知;唯一的办法是拿外国手风琴当師傅,我們就是凭着十几个木工、漆工和几把銼刀、錘头、虎鉗等簡單工具,用手工仿制开始的。

第一次仿制手风琴时,职工們就从軍区借来一架日本“山叶牌”手风琴作实例,最初我們不懂得怎样裝卸,經過职工們一起研究琢磨后,学会了手风琴的裝卸,接着对手风琴的原理、結構,零件的加工等問題进行了分析研究。誰也不是內行,怎么办呢?于是大家就推选了兩個曾經制造过脚踏风琴的老工人作技术指导。手风琴的簧片是用優質合金鋼片經過精密机器加工制成的,可是厂里啥也沒有,大家就把銅元压成薄片来作,不行,便又用废鐘表发条来試驗。沒有賽璐珞,职工們就在手风琴表面上噴一层油漆。

手风琴的低音裝置比較复杂,每做成一种另部件,裝配一架琴,常常要遭到十几次甚至几十次的失敗,但是职工們的鑽勁确实很大,对每一种另部件总是細細琢磨、仿做,不分白天黑夜地干,一个月之后,第一架十八低音鍵的手风琴終於被职工們制出来了。但是这架手风琴音色、音量很差,拉起来象猫叫,实在不能令人滿意。虽然如此,职工們並沒有灰心,党和上級还称贊职工們大胆試作的精神,給予职工們很大鼓励。

随后职工們又从解剖捷克、日本等国外手风琴中,摸索鑽研手风琴的性能、制造原理和另部件的工艺技术,繼續克服着各种困难。手风琴的主要部件簧片,最初不知道究竟是用什么

鋼做的，經過化驗外國手風琴的簧片才知道。手風琴簧片的最后基本定型，是經過职工們不断的揣摩分析簧片的弹性厚薄硬度、鉚合及加工的精密度、听它的发音及无数次的試驗，最后才慢慢建立冲制、淬火、磨制和調音、校音等生产工序。每道工序都有它演变和改进过程，如調音，最初厂里是用手拿銼刀調音，不但質量差，功效也慢，而且浪費銼刀，职工們为解决这一問題日思夜想，有次一个技术員經過鑲牙店看到鑲牙师正在用小砂輪修牙，他受到了启发連忙回来宣传，不久职工們就創造了用軟軸帶动砂輪調音的办法，不但調出的簧片厚薄更加均匀，而且調音的效率也提高了。

一九五四年，正在生产大踏步前进的时候，我們却曾产生过自滿情緒，使产品質量繼續提高一度受到了影响，市委及时指示地方工业必須以提高产品質量，降低成本为中心，接着在区委和市工业局的直接领导下，展开了产品質量优良运动，并組織工作組来我厂解决問題。厂领导人員認真检查并批判了自己的思想，于是职工們更加勇往直前了。为了迅速提高手风琴的質量，厂里进行了質量大检查，并互相展开了質量竞赛，同时进行了总结，制定了質量改进計劃，全部付諸实现。比如手风琴鍵盤部分的鍵子，原用木块粘膠板做成，内部的鍵槽和鍵心都是木質的，常受气候的影响发生胀縮，鍵子按下去常常起不来，有时还走音。针对这些問題將鍵盤原用楠木改为三层板，鍵子改为膠鍵壳，并根据苏联和人民民主国家手风琴的結構，創造性的把木質鍵槽和鍵心改成金屬的，这才消灭了鍵子按下去起不来的毛病。

在改进手风琴的过程中，我們都是依靠老工人并集中一切技术力量，專門成立了質量或技术改进小組，以此为中心；在厂党組織的直接支持下，发动全厂职工仔細研究，一次再一

次地解剖、吸取外国手风琴的优点，我們也不断地派出技术人員工人到北京、天津、上海等地去观摩学习兄弟厂的乐器制造經驗。职工們只要发现市场上的国外新型手风琴，总是想方设法弄到手或拍成照片寄回厂来研究，直到揭开它的秘密为止。如一九五六年本市文化用品公司有一种意大利手风琴，这种琴的裝飾盖和盖上的塑膠图案特別精致美丽，我們經過三个月的研究試制后，“長江牌”手风琴上也有了“乐譜”“輪船”等富有民族特色的塑膠图案了。又如不久前看到一种手风琴的鋁質琴盖“鍍金”非常漂亮，决定試驗，但不知是如何弄上去的，最初是个秘密。为了寻找答案，曾經用黄金来鍍，結果不但发黑，成本也高。于是职工們到处收集資料，开动腦筋，后来在拍卖行找到一个香港烟盒，也和黄金一样，經我們化驗后知道是銅，这就更把职工們弄糊涂了；經過多次試驗研究証实了并不是什么黄金，于是我們又指定了技术員和工人根据各方面的資料，研究試驗一个多月以后，我們試制成功了一种鋁質电解染色，和外国手风琴的那种琴盖一样，非常精致漂亮。

几年来，“長江牌”手风琴的質量飞跃提高，日新月异，因而受到广大用戶的欢迎和喜爱，这正是由于全厂职工們时刻不停的刻苦鑽研，职工們的这种动力是来自党和上級領導，每當我們遇到困难的时候党就給我們指出了方向，給我們具体指示和帮助。在几年的实际工作中，我們共培养出了十多名技术人員和三百多名能够制造手风琴的技术工人，建立了一套完整的手风琴图紙、資料和操作制度，成为正规的中型手风琴制造厂了。

三、响应党的伟大号召，猛攻質量关键，实现跃进规划。

我厂职工坚决响应党“在十五年內將我国鋼鐵和其他主要工业产品的产量赶上英国”的号召，几年来，我們从一个又

穷又白的爛攤子发展成为正规企业，从手风琴的普通常識学起，現在能够大批生产各型优質低价的手风琴，使职工們深刻地認識到，在党的领导下任何困难都是可以克服的，在生产大跃进中，决心使“長江牌”手风琴在今年“七一”以前全面赶上世界王牌“索布拉尼”手风琴。职工們正以豪迈的步伐，昂扬的志气实现着自己的諾言。在短短的兩三个月內，手风琴的七大指标中，我們已有五个指标达到和接近世界王牌“索布拉尼”手风琴的水平了。如手风琴的音响方面，由于技术人員和具体操作的工人共同研究試驗，制定了簧片厚薄标准，將优質鋼帶采用先磨后冲的办法，省去淬火工序，同时將影响发音的簧片調音手工操作簡化，使音量、音色、音准三个主要指标达到和接近了“索布拉尼”水平。

手风琴的外观是七大指标之一，技术員和冲、鉗工师傅們打破了設計繪图的老规矩，根据实物采取現場研究試驗的办法，不到一个月時間，已先后試制成功了“魚鱗”“菊花”“斜紋”“方孔”等四种十分漂亮、最时兴的透音孔裝飾盖。从而使“長江牌”手风琴的外观可以与外国名牌媲美了。

現在“長江牌”手风琴不够的地方是鍵子、鍵鈕的感触不很灵敏，风箱加工不很精致，风琴箱內部分机件結構尚欠合理等。我們已將这些列入了質量规划，规划的项目共四十五項，已完成了二十三項，积极进行的十六項，其余六項正在研究准备进一步改进，这些項目我們將在六月上旬全部完成，六月下旬裝出成品。

我們的跃进計劃，是在战胜了保守思想，树立了跃进的思想基础上制訂的。“長江牌”手风琴在短期內能不能赶上国际水平，最初在一些领导干部的思想上是個很大的問号，他們認為厂內造手风琴到現在不过五、六年历史，又是这样一个破破

爛爛的工厂，恐怕不行吧，顧慮重重。隨後我們把一架意大利“索布拉尼”手風琴拆成了另部件，一面交工人按工序性質分析討論；一面又召開总支擴大會議，重新討論時間問題。討論中，各車間部分工序傳來了“半年”、“三個月”趕上意大利的消息，同時工人們還提出了具體的措施和理由。在事實面前，有保守思想的同志受到了一次深刻的教育，黨組織抓緊時機，結合事實表揚和支持了先進思想，有力的批判了各種保守思想。組成了質量改進專業小組，总支書記等領導同志親自動手，集中所有技術力量，分析了意大利、西德、德意志民主共和國等三個國家手風琴的優點，取長補短，苦戰了兩天一夜，迅速的訂出了具體可行的質量規劃。

為了實現規劃，首先加強了技術工作。例如，對質量技術規劃的執行情況，三、五天就檢查一次；平時碰頭互相督促，互相鼓勵，對有困難的問題，及時調動力量大力支持解決。如人力和設備問題有困難，总支書記和廠長就親自分頭作具體工作，並對執行規劃中的先進經驗和先進人物及時給以交流和表揚，特別是對技術人員的培養、關懷和幫助。如技術員郭相才說：“一年前我還是一個不安心工作的人，現在我已是一個先進生產者了，這當中包含着黨對我的教育和培養，整風中組織上吸收我參加各種會議，去年，還派我參加了北京手風琴專業會議，學到了不少的知識和經驗，現在我應當走到躍進行列的前頭……”郭相才確實是走在最前面的。他為了使質量規劃提前實現，幾乎每天工作到深夜，確實太疲乏了，就懸在辦公桌上睡一會，天剛亮便又投入了第二天的戰鬥。儘管這樣，一百多付設計圖紙要在一個多月內設計出來，還是一件很不容易的事。郭相才沒有向困難低頭，每當他遇到困難，他就想到：不能辜負黨對我的希望，智慧和勁頭便又涌上來了。他根

据不同情况采取了不同的設計繪圖方法，創造了“同者綜合，異者單繪”的制圖法，把時間縮短了一半以上。由于郭相才的苦鑽，他吸取了几种世界上先进手风琴低音結構的优点，尽量利用了琴箱內的空間縮小另部件的尺寸，他設計出的“長江牌”手风琴低音結構比“索布拉尼”琴小巧、輕便、灵活、合理，預計工作完成后会有良好的效果。我們发动和依靠老师傅也是視為头等重要的問題。手风琴的圖紙繪制出来了，需要成批刻制的模具任务太大，鉗工人数有限，怎么办呢？我們就組織了所有作过鉗工的技职人員，成立了突击队，走出办公室到車間去，和老鉗工一起工作、开座談会，鼓舞他們的干劲和信心，发动他們积极主动参加突击队工作，这样不但解决了模具加工問題，而且由原計劃三季度完成的任务提前于五月底就能全部完成。

领导干部、技术員、工人分析解剖先进手风琴，共同研究決定問題是質量跃进中的关键。許多可以不經過設計繪圖手續的就省去設計繪圖工作，由集体边研究边試制解决，每个措施、每件生活、因为工人們都領会了領導意图，因此，过去的照图办事、推卸責任、互相扯皮的現象不存在了，錯誤和返工的現象大大的減少了，技术人員也打消了怕犯錯誤的顧慮，这是質量改进又快又好的根本原因。随时可以看見，那里有工人在研究試驗，那里就有技术人員和領導。星期天，工人張田祥等在互相調換試驗“長江牌”琴和“索布拉尼”琴音簧的发音效果时，厂領導当场进行鼓励，就这样經過分析揣摩以后，証實了“長江牌”琴的音响已赶上“索布拉尼”水平。同时还找出了自己音盒上存在的共鳴問題，解决了很久以来全国尚未解决的大問題。

我們在跃进中貫徹执行了上級的指示和分析研究各地跃

进形势，及时向职工传达，并掌握火候及时地提出新任务。自跃进以来，几乎每隔一二十天提出一个新的口号和新的任务，因此全厂职工的热情始终是高涨的，几百颗心合成了一颗心。现在厂内职工在思想上最关心的问题，那就是怎样更快的赶上和超过“索布拉尼”手风琴。

以上是重庆乐器厂，在党的发展国民经济方针的光辉照耀下所经历的一段路程；这里着重叙述了勤俭办厂、如何克服困难，不断提高产品质量的一些事实。

高县銅厂是怎样办起来的

——高县銅厂吳志文同志的发言

主席、各位代表、各位同志：

我代表高县第一銅厂汇报一下，我厂是怎样办起来的情况。

高县，是宜宾專区的一个小县，地方很偏僻，处于边远的山区，虽然水力資源和矿藏都很丰富，但工业并不发达，去年以前，除了仅有一、二个小煤窑以外，就几乎没有什么工业。自从党提出十五年赶上英国，地方工业总产值五年赶上农业总产值的伟大号召后，大大鼓舞了人民开发矿藏、兴办工业的热情，羣众革命干劲空前高涨，决心要在三、五年內，改变高县的面貌。由于党給我們指出了前进的方向，羣众給我們热情的有力的支持，使我們增加了很大的劲头，于是动手开办銅厂来了。今年元月七日开始打石，十六日动工修建第一座煉銅高爐，只花了二十多天時間和二百五十一元的資金（旧风箱五十元未計算在內），于二十七日基本上建成，二月七日正式投入生产，第一天就出銅八十斤，連續十二晝夜的生产，出了一千五百斤銅，如果以含銅量4%的矿石来計算，全年便可生产粗銅三十吨。这个爐子的特点是能够連續加料，連續出銅，采用人拉风箱，燃料是錳炭和木炭（現已改用錳炭和白煤）。由于第一个爐子煉出了銅，愈加鼓舞了我們的干劲，現在正繼續修建二座、三座……高爐。接着又开办了第二个銅厂。在今年