



沈纺机五十年

1949 - 1999



序

世纪之交,与共和国同步成长的沈阳纺织机械厂迎来了五十岁的生日。多少风风雨雨,坎坎坷坷,艰苦创业,历经磨难,几代纺机人用自己的劳动和汗水已把沈阳纺机建成了我国纺机设备制造的骨干企业,为我国纺织工业的发展和纺机工业的进步做出了巨大贡献。值此机会,请允许我代表沈纺机党、政、工、团向关心、支持、培育她成长发展的各级领导、各界同仁和亲爱的朋友们表示最诚挚的谢意!向为纺机发展做出贡献的历届老领导和离退休职工及家属表示崇高的敬意!向为振兴沈纺机奋斗在各个岗位的全体职工表示亲切的慰问!

五十年来,沈纺机从一个纺机配件厂发展成一个拥有多种主导纺机产品的骨干企业,产品销往全国各地,并出口到几十个国家和地区,累计提供各类纺机设备7万台(套),完成产值15.8亿元,实现利税3.2亿元。五十年来,企业规模不断扩大,生产能力逐年增强,技术装备水平不断提高,生产设施不断改善,思想政治工作得到有力加强。

五十年来,沈纺机不仅经历了发展壮大的过程,而且也正经历着体制变革的时期。从十一届三中全会提出改革开放,到十四大提出建立社会主义市场经济,十五届四中全会又进一步做出国有企业改革的重大决定,标志着企业从计划经济向市场经济的转变,意味着企业模式、体制、观念、机制的巨大变革。这是市场经济发展必然经历的阶段,也是一场深刻的社

会变革。

五十年，在历史的长河中仅是弹指一挥，但五十年对一个企业而言，则是一个值得总结的历程。昨日辉煌已经载入史册，对未来的追求才是我们今天的开始。我期望通过这本册子，既能使您对沈纺机的过去有个幸福的回忆，又能对沈纺机的未来有个美好的憧憬。

路漫漫，我们为未来而求索；山重重，我们为明天而拼搏。让我们携手同心，共同实践“以人为本，协同、创新、卓越”的企业理念，阔步同行，迈向充满希望的二十一世纪。

A stylized handwritten signature in black ink, likely belonging to Liu Xing, the author of the text.

一九九九年九月三十日

目 录

第一篇 发展概况	(1)
一、建厂初期(1949.10 - 1952.12)	(2)
二、转折时期(1953.1 - 1957.12)	(5)
三、曲折发展时期(1958.1 - 1966.5)	(9)
四、“十年动乱”时期(1966.5 - 1976.10)	(14)
五、拨乱反正时期(1976.10 - 1984.12)	(16)
六、高效发展时期(1985.1 - 1992.12)	(24)
七、改制重组时期(1993.1 - 1999.9)	(31)
第二篇 产品开发、技术改造和质量管理	(41)
第一章 产品开发	(41)
第二章 技术改造	(53)
第三章 质量管理	(61)
第三篇 党群组织建设与发展	(69)
第一章 党组织建设与党的各项工作	(69)
第二章 工会工作	(96)
第三章 团的组织建设与发展	(118)
第四篇 其他方面的工作	(127)
第一章 职工教育和子弟小学	(127)
第二章 职工福利和计划生育工作	(138)
第三章 保卫、消防和民兵工作	(145)
第四章 厂办集体企业	(151)
第五篇 大事记	(153)
后 记	(262)

第一篇 发 展 概 况

沈阳纺织机械厂始建于1949年10月,至今已经整整五十年了,她与共和国同龄,与共和国共荣,有过辉煌,有过坎坷,有过兴旺发达的时期,也走过曲折发展的道路。她由建厂初期只能生产纱管的小厂,发展成为能够承担全国纺织工业装备配套任务的大型纺机骨干企业,是我厂几代纺机人努力奋斗的结果。

五十年来,沈纺机大体经历了七个发展时期:“建厂初期”、“转折时期”、“曲折发展时期”、“十年动乱时期”、“拨乱反正时期”、“高效发展时期”和“改制重组时期”。这七个时期,各有其不同的特点和经历,构成了沈纺机五十年的整个历史。

沈阳纺机厂现有职工2412人,离退休职工1354人,内部退养和进入再就业中心托管等非在岗职工810人。厂区占地面积78800m²,厂区房屋建筑面积96704m²,职工家属宿舍面积94120m²,厂区内有多层厂房4栋,建筑面积33661m²。至1998年末,拥有固定资产原值20110万元,固定资产净值12394万元,各种设备742台,其中金属切削机床和锻压设备708台,包括大型加工中心11台,还有电子计算机34台。主要产品有并条机、整经机、卷纬机、络丝机及喷射织机等五个系列近30个品种,70多个型号的纺机产品,以及立体仓库等非纺机产品。

五十年来,我厂为全国纺织工业提供了各种纺织机械7

万多台,产品覆区盖全国 29 个省市自治区,2400 多个用户厂。同时出口设备近 4 千台,远销 35 个国家和地区,出口创汇累计达 3732 万美元,不但增加了国家的外汇收入,也为我国的纺织工业争得了荣誉。截止到 1998 年末,我厂共完成工业总产值 157995 万元,实现销售收入 166386 万元,实现利润 20800 万元,上缴利税 31849 万元,为我国纺织工业的发展和国家的经济建设做出了重要贡献。

一、建厂初期(1949.10~1952.12)

1948 年 11 月 2 日沈阳解放。为了尽快恢复东北地区的各纺织厂的生产,东北纺织管理局决定在东北地区组建纺机配件厂。1949 年东北纺织管理局利用接管的沈阳市铁西区嘉士街(现在的云峰街)国民党时期的纺绳厂(伪满时期的纺麻厂)的厂房,筹组纺织机件厂,同年 10 月,任命林仲同志为该厂的厂长,厂名为东北纺织机件厂。它标志着一个新的企业诞生了,从此,沈阳纺织机械厂的发展历史揭开了序幕。

纺织机件厂刚一诞生,不过是一个只有几十人的小厂,原纺绳厂的破旧设备和到处是垃圾、马粪的厂区,根本无法生产纺机配件。在以后的两个多月的时间里,先后又接管了东北军需三局所属的机器制造厂(实际上是一个只能生产缝纫机配件的小厂),并接收了干部、工人 104 人,各种陈旧的皮带机床 25 台,以及东北梭管厂的干部、工人 10 余人和铁木结构旧式纱管车床十余台。到 1949 年末,纺织机件厂已有职工 149 人,其中生产工人(包括学徒工)120 人,技术人员 7 人,职员 5 人,其他人员 17 人。有各种简易设备 35 台。在厂长领导下,

设有经理、工务、计划和秘书四个科室及一个保卫股。生产部门有制针、纱管两个场(相当于车间)和车工、钳工、修理三个班(相当于工段)。当时还处在边修整厂房、边安装迁来的设备阶段。同时也抓紧生产一些梳麻针和纱管。

当时东北地区的各纺织厂要恢复生产,急需纺机配件中的罗拉、锭子、钢领三大件。解放前,我国的纺织机械全靠进口,就是纺机配件绝大部分也要靠进口,那时进口一支罗拉要用一两黄金。解放后帝国主义对我国实行了经济封锁政策,我国需要的纺机配件也无法进口。面对这种情况,我厂职工发扬了自力更生、艰苦奋斗的精神,克服了种种困难,自己动手边学边干,很快于1950年就生产出了罗拉、锭子、钢领三大件,还陆续生产了其它配件。

为了尽快扩大纺织机件的生产能力,加快纺机配件的生产,以解决东北地区各纺织厂恢复生产之急需。1950~1952年,国家投资56万元,对我厂进行扩建。除修复旧厂房外,还建了一些新厂房。随着生产扩大的需要,我厂加快了发展步伐,1950年7月从上海私营苏中纺织机械厂租用了100多台设备,调来120多名职工;1951年又先后从安东纺织厂(现丹东化纤厂)、辽阳纺织厂、辽阳麻袋厂、熊岳印染厂、大连麻纺厂等调来了一批干部和技术工人。与此同时还购进了一些必要的设备。到1952年末,我厂职工人数已达1300人,金属切削和锻压设备已达到238台。行政机构也发展到八个科一个股。并建立了制造、锭子、罗拉、钢领、翻砂、纱管等六个车间,建立了党、团总支和工会。各车间也先后建立了党、团支部和工会组织。全厂党员人数已由最初的7人发展到137人。1951年厂更名为沈阳纺织机件厂。

这三年多的时间，我厂共生产了纱管 350 万支，细纱锭子近 40 万套（相当于当时东北地区所拥有的纱锭总数的 53.7%），各种罗拉 12 万节、钢领 47 万个、梳麻针 2490 万支和其他一些纺机配件，从而保证了东北地区各纺织厂恢复生产的需要。东北纺织管理局原计划用 10 年时间完成东北地区各纺织厂恢复生产的任务，经过我厂职工的努力，仅用三年的时间就基本完成了。

这一时期，我厂生产发展很快，1952 年产品产量达到 1633 吨，比 1950 年增长了 13.5 倍；工业总产值达 199 万元，比 1950 年增长了 9.5 倍；全年利润总额达 83 万元，比 1950 年增长 1 倍多；全员劳动生产率达 1082 元，比 1950 年增长 3.3 倍。

这一时期，随着生产的发展，逐步建立了一些管理制度。推行了生产指标图表，加强了生产管理工作，学习推广了作业计划，开展了调度工作，制订了工时定额，建立了生产装备工作制度和原始记录统计制度。由于各项管理制度的建立和对生产系统管理工作的加强，使生产均衡程度达到 85%。

这一时期，生产技术工作得到了加强，技术水平也有了提高。产品质量的提高，给纱厂带来了效益。由于钢领光洁度的提高，使纺纱断头率由原来的 35% 降到 19.7%；细纱锭子质量的提高，使纺机的转速由原来的每分钟 8000 转提高到 12000 转。在铸工车间，由于采用了多层造型法，使造型占地面积减少了一半，效率提高了 25% 左右。为了便于各纺织厂的机器维修，我厂还把三大件的英制尺寸，统一改为公制尺寸，同时还统一了各种纺机配件的公差标准。

这一时期，我厂同全国一样，开展了“镇反运动”和以“反

贪污、反浪费、反官僚主义”为内容的“三反”运动。这两个运动，一方面打击了暗藏在工人阶级队伍内部搞破坏活动的敌人，清除了极少数蜕化变质分子；另一方面教育了广大职工群众，增强了工人阶级的主人翁责任感，促进了工人阶级队伍的团结。

1950年，美帝国主义在朝鲜发动了侵略战争，并且很快把战火烧到了鸭绿江边。这时东北地区的形势非常紧张，我厂部分职工思想开始波动，尤其是原上海苏中厂来的职工，以在东北生活不习惯为借口，陆续返回了上海，其中70%多的人一去不回，只有27名留下来了。针对这种情况，厂开展了爱国主义教育，掀起了以实际行动支援抗美援朝的政治运动和生产高潮。经过教育，广大职工的思想稳定下来了，爱国主义热情也激发起来了，积极投入到爱国主义劳动竞赛和创生产新记录的活动中去。他们坚持早来晚走星期天不休息，以献工创造的价值为抗美援朝捐献飞机大炮。

随着生产的发展，职工的物质文化生活也得到了逐步改善。这期间共改建职工宿舍3671m²。还为职工建了浴池、妇女卫生室和职工俱乐部。举办了职工文化夜校，使一部分只有初小文化程度的职工达到了高小文化水平。

我厂在这一时期的迅速发展，为我厂顺利完成第一个五年计划的生产任务和为企业今后的发展打下了良好的基础。

二、转折时期(1953.1~1957.12)

1953年~1957年是我厂由纺机配件生产向成台纺机设备生产发展的转折时期。我厂由一个承担纺织机械配件生

产任务的工厂发展成为承担纺织机械配套生产任务的工厂。到 1957 年末,职工人数由 1370 人发展到 1647 人;厂区占地面积 49000m²,生产用房建筑面积 11533m²;拥有金属切削机床和锻压设备 249 台;产品由生产三大件发展到能自行设计生产 19 种型号的成台纺织机械。一九五五年二月,经纺织工业部批准,厂名改为沈阳纺织机械厂。

1953 年末,为了结束旧中国纺织机械靠进口的历史,纺织工业部制订了在全国范围内组织定点生产全套棉纺设备的计划,并决定由我厂试制 1242 型并条机。我厂接到此项任务以后,发动全厂的技术力量,攻克难关,经过全厂职工一年的努力奋斗,两台样机终于试制成功了。经过生产鉴定,出条速度达到每分钟 35 米,萨氏条干不匀率达到 18%。为此受到纺织工业部的好评,并决定由我厂开始小批量试生产。

1954 年 5 月,1242 型并条机刚开始小批量试生产就遇到了不少技术难题,最突出的是铸件质量问题。铸件的表面质量不好,内砂眼严重,影响加工车间的生产进度,而且铸件的废品率特别高。为了解决铸件质量问题,当时纺织工业部派了两名铸造工程师来我厂解决问题,帮助贯彻铸造工艺,加强型砂管理,取得了比较显著的成效,很快就使铸件质量达到了同行业的水平,车面板的废品率由 70% 降到 2%。在加工方面最大的难题是,没有精密设备。于是广大职工就自己动手制做土设备代替,同时大力改进工具和操作方法,结果工效提高了,废品率很快降下来了。1954 年头一年就生产出 1242 型并条机 483 台。

我厂并条机的试制成功,为我厂由零件加工厂转变为纺织机械制造厂打下了基础,主机生产开始成为我厂的主要生

产任务。从1955年并条机大批生产到1957年我厂共生产并条机3243台,为我国第一个五年计划期间老纺织厂的设备更新和扩建新纺织厂的设备配套做出了贡献。

我厂生产的并条机不仅供应国内需要,而且在正式开始批量生产的第二年,即1956年就开始向国外出口。当年我国援助缅甸建设了一个两万纱锭的纺织厂,全套设备由我国提供,其中的并条机就是我厂配套的。我国援助缅甸建设的这个纺织厂与美国在缅甸建的纱厂相比,不但产量高,质量好,投资额也比美国低30%,而且我国的设备可以用缅甸本国生产的棉花,而美国建的只能用美国的棉花。因此,缅甸各方面人士和英美技术人员都不得不承认,我供缅设备具有明显的优越性。出口纺织机械,使我厂全体职工受到极大鼓舞,增强了生产出优质产品的信心。

随着生产的发展,我厂的技术力量和技术水平也有了很大提高。这使得我厂有能力自行设计成台纺织机械。1955年,我厂主动接受了重型1392、1393初复捻机的设计试制任务。这是我厂首次自行设计成台纺机设备。虽然在设计、试制中都遇到了许多困难,但经过广大工程技术人员的全厂职工的共同奋斗,终于使设计试制圆满成功。这一设备的独立设计和试制成功,说明我厂的技术力量已经迅速成长起来了。在这一时期,我厂还开发了一批纺机新产品,主要有根据测绘或外供图纸,设计试制的1452-140型整经机, K191型卷纬机等棉纺和麻纺新产品共19种(其中麻纺设备8种)。

在这一时期,我厂还掌握了铸造技术,提高了铸件质量,使铸件废品率到1957年已降到了6.9%。同时还掌握了无

屑加工工艺,有些零件由切削加工改为无屑加工,不仅提高了工效和质量,而且还节约了原材料。全厂职工围绕生产中的技术问题开展技术革新活动,解决了许多关键问题,1957年自力更生自制设备21台,解决了大床子干小活和设备不足的问题。

为适应生产发展的需要,我厂不断地改进企业管理。1954年以前,我厂的生产特点是订货零星、品种单一、批量小,边接收订货,边安排生产。这种生产状况下的管理工作,根本不适应批量生产的需要。1954年以后,根据生产发展的需要,不断地改进了企业的管理工作。为适应1242型并条机成批生产、新产品开发和多品种生产的需要,厂对组织机构进行了多次调整,使机构趋向专业化,分工明确,各负其责。在技术管理方面,组建了产品设计科、施工科、设备动力科和工具车间等专业部门。施工科配备了工艺编制、工装设计和工艺、工装标准化专业人员。同时通过制订各种技术管理制度加强生产前的技术准备工作,推行计划管理,并强调作业计划的质量,扭转了作业计划不能指导生产的现象。这一时期还加强了经济管理,制订了各项定额标准,组织班组经济核算,发挥了财务在企业管理中的监督作用。

这一时期技术的进步,管理的加强,使生产得到了很大的发展。我厂于1956年末提前一年零十三天达到了第一个五年计划要求的工业总产值指标。1953年至1957年共完成工业总产值1496万元,每年的平均额比1952年增长25.4%;产品产量为9753吨,每年的平均额比1952年增长19.4%;全员劳动生产率五年平均比1952年增长31.2%。五年实现利润223万元。

经过业务建设,我厂的管理工作同建厂初期相比,虽然有

很大进步,但管理工作中仍然存在不少漏洞,特别是这个时期的损失浪费比较严重。1955年,仅废品一项就损失8.9万元,1956年各种损失浪费达14.5万元,这都直接影响了这个时期的经济效益。1957年11月2日还发生了严重的人身设备事故,由于违反操作规程,导致乙炔气体发生爆炸,造成四人死亡,三人重伤,十二人轻伤,直接财产损失达2.3万元。这是一起严重的责任事故,有关责任者受到了党纪或行政处分。

在这一时期,我厂同全国一样,开展了“整风运动”和“反右派运动”。1957年5月,全党进行了一次以正确处理人民内部矛盾为主题,以反对官僚主义、宗派主义和主观主义为内容的整风运动。我厂广大职工在这次整风运动中,积极向党组织和领导干部提出批评和建议,对帮助党的整风起到了积极作用,但有部分职工为了开会提意见造成了停工现象。

党的整风运动之后,开展了反右斗争。我厂的反右斗争,同全国一样,受到了严重的扩大化的影响,一些党内的同志被错划为“右派分子”,并遭到了错误地批判,还长期蒙受冤屈。

在这个时期,职工的物质文化生活得到了进一步改善。共建职工宿舍6605平方米,改造了职工食堂,扩大了幼儿园,方便了职工群众。职工的业余文化教育和文化生活也开展得很活跃。

三、曲折发展时期(1958.1~1966.5)

这一时期,我厂生产和各项工作方针受到党在经济建设

中急躁冒进错误的影响和指导上的失误,走了弯路,遇到了曲折,但企业还是有一些发展,也取得了一定的成绩。到1966年末,我厂职工发展到2570人,厂区占地面积由49000平方米,扩大到78800平方米,生产用房屋建筑面积由11533平方米,增加到33237平方米,金属切削机床和锻压设备由249台增加到409台,产品品种由只生产棉、麻两种设备,发展到能生产棉、毛、麻和化纤等多种设备。

为了扩大我厂的生产能力,提高技术水平,1958年纺织工业部决定对我厂进行扩建和技术改造。扩建新厂厂址就选在铁西区景星街原省高纺校的校址,即现在的沈纺机厂址。1958年动工扩建,1960年竣工。共完成了新建和改建工程36项,投资652万元。新建了加工车间、装配车间、毛坯库、变电所、综合楼、改建了冷压车间、辅助工段和一些集体福利设施。对机加、冲压、锻造、表面处理和冷拔下料等部门进行了设备更新和改造。增添了金属切削、锻造、冲压等各种设备281台(包括自制),原有的皮带车床全部淘汰。为了保证扩建所需设备,全厂职工在完成繁重的生产任务的同时,还自己动手自制了各种设备108台,其中有简易车床50台,立式钻床14台,台式钻床30台。在扩建中,对铸工车间进行了全面技术改造。安装了新设备222台(套),建成了当时在沈阳地区机械化程度最高、设计年产5000吨铸件的铸工车间。经过扩建和技术改造,我厂的厂区扩大了,厂房面积增加了,生产环境改善了,设备更新了,生产能力提高了。厂房建筑面积增加了1.9倍,金属切削机床和锻压设备增加了59%,生产能力提高了43%。在扩建工作完成了第一期工程以后,于1959年4月开始了搬迁工作,云峰街的南厂区交给了鼓风机厂,北

厂区变成了老厂区，沈阳纺机厂的厂址正式迁到了景星街。随后陆续完成了搬迁任务。

1958年的“大跃进”使经济工作中“左”倾错误严重发展起来，提出了许多不切实际的高指标。在这种形势下，我厂的生产指标猛增，1958年我厂的计划指标大于生产能力达44.8%。1959、1960年生产指标继续增加。为了完成任务，我厂职工发挥了高度的社会主义积极性和创造精神，经常加班加点苦战。1958~1960的三年间，共完成工业总产值3347万元，平均每年1115.7万元，比1957年增长三倍多；实现利润865万元，平均每年288万元，比1957年增加七倍多。但由于只求数量，不求质量，造成了产品质量严重下降。许多机器出厂后，或者开不开车，或者经常发生故障，给我厂和用户都造成了很大损失。为了挽回损失，我厂生产了相当数量的备件，并派出大批技术力量，无偿地为用户修理。由于只追求产量，不顾及其他方面的工作，打乱了正常的生产秩序，生产管理混乱，人力、物力、财力大量浪费，仅仓库清出的积压物资价值就达229万元，挤占了我厂一年流动资金的60%；清出的各种报废物资价值达426万元之多；各种物资盘亏价值32万元，这些损失浪费等于同期我厂创造利润的50%多。

1958年以后的连续“大跃进”，造成我国国民经济比例严重失调，加上三年自然灾害和苏联的背信弃义，使我国的国民经济发生了严重的困难。为了纠正“左”倾错误，克服困难，从1960年下半年，党中央提出了“调整、巩固、充实、提高”的八字方针，对国民经济进行全面调整。1961年是纺织工业进行调整的第一年，从这一年起，我厂生产任务大幅度减少。1961~1963年主要产品产量合计只有794台，仅是1960年一年的30%；工业总

产值合计 1375 万元, 仅是 1960 年一年的 71.6%; 利润总额合计 241 万元, 不及前三年每年的平均水平, 工厂处于严重开工不足。

国民经济的严重困难, 给职工生活带来了极大困难, 甚至基本生活都难于保障。在这种情况下, 个别职工经不起困难考验, 自动退职回乡务农。但是, 我厂绝大多数职工没有被困难吓倒, 他们与国家、与企业同呼吸共命运, 同心同德, 共渡难关, 为争取我国国民经济的尽快好转而积极工作, 努力生产。为此, 我厂认真贯彻党中央的“八字”方针和《国营工业企业工作条例》(即工业七十条), 以加强经济管理为中心, 连续三年对企业进行了全面整顿工作。在整顿中, 加强经济管理和技术管理, 建立健全各项管理制度, 加强基础工作, 按照中央的指示精神精减职工, 整顿机构, 开展增产节约运动, 大抓职工生活, 加强思想教育, 全面恢复企业活力。经过整顿, 我厂正常的生产秩序逐渐恢复, 彻底扭转了生产不均衡局面, 实现了“三、三、四”均衡生产。随着国家经济形势的好转, 我厂的生产从 1964 年开始又逐渐向前发展, 出现了生产稳步上升的好形势。工业总产值逐年增长, 到 1966 年, 工业总产值达到 1949 万元, 比 1963 年增长了 188%, 比 1957 年增长了 3.5 倍; 全年利润总额实现 365 万元, 比 1963 年增加了 134%, 比 1957 年增长了 8.36 倍; 全员劳动生产率达到 4603 元, 是 1957 年的 2.25 倍。

但是, 由于管理上的漏洞, 1964 年 7 月 29 日我厂发生了严重质量事故。我厂生产的援朝设备 1392 初捻机, 经纺织工业部纺织机械管理局质量互检小组来厂检查, 发现超差现象严重, 决定不予评定产品等级, 暂不发运。这一严重质量事

故直接影响了我厂当月生产任务的完成。对此,厂党委采取了严肃的态度,毅然决定对超差的 1392 初捻机推倒重来,并把这次质量事故作为活教材,每年 7 月 29 日对职工进行质量教育。

在这个时期,全厂还开展了大搞技术革新,推广新技术、新工艺的活动。1960 年以后,我厂推广了多头钻、组合机床和单轴自动车床等高效加工机床;还推广了组合夹具、气动夹具和气动液压夹具等先进工装。其中气动液压夹具是我厂从外地引进的手动液压夹具改进而成的,是辽沈地区最先推广的,具有独创性。我厂还与沈阳仪器仪表研究所合作研制了第一代电火花线切割机床——仿型线切割机床。在这个时期,我厂群众性的技术革新活动也有一定发展。在生产能力不足的情况下,广大职工积极提合理化建议,搞技术革新活动。1958~1966 年,我厂测绘或自行设计试制了新产品 26 种。其中有适用毛纺的 B311 型毛纺精梳机和 H194 型半空心自动卷纬机;有适用于丝织的 G121 型分条整经机和 K191 型自动卷纬机;有适合于麻纺的 CZ261 型黄麻并条机;有适用于化纤的 R701A 卡普隆络丝机;同时设计制造了 1242 型精梳并条机而精梳并条机已经达到了六十年代国际水平。1965 年我厂还设计试制了 A272 型高速并条机;其出条速度达到了 250 米/分,是老型号 1242 型并条机出条速度的 7 倍多,达到了六十年代的国际水平,实现了并条机的更新换代。

1958 年,我厂还接收一所小学,创办了沈阳纺织机械厂子弟小学,可容纳学生 600 名,为我厂职工子女上学创造了有利条件。