



长宁文史资料

周谷城题



2000.50

第六辑

90



3.242/20

中国人民政治协商会议上海市长宁区委员会 文史资料委员会编

编委的话： 发挥文史资料 在新时期中的借鉴作用

本会文史资料工作在高举爱国主义旗帜、坚持实事求是的方针指引下，八年来共征集史料 430 篇、174 万余字，编辑出版《长宁文史资料》共六辑。文史资料的征集、出版，扩大了统战工作的团结面，调动了各界人士的积极性，许多撰写史料的爱国人士为扩大爱国统一战线，为两个文明建设作出了贡献。

几年来，文史资料工作已逐渐形成自己的特点，发挥着独特的作用。从形式内容上看，文史资料工作是属于静态的；但是从其效果看，它又可以形成辐射功能，发挥动态作用。这就是以史为鉴、以史育人、以文会友，在爱国统一战线中，有着强大的感召力和凝聚力。

一、以史为鉴，在社会主义现代化建设新时期中发挥借鉴作用。

在已出版的五辑史料中，刊载了我区部分工厂的发展史，说明这些企业，从解放初期起规模并不大，都是逐步发展为现代化的大中型企业。有的是国民党官僚资本企业，由人民政府接管后改造为国营企业，从此为发展工业、为改革开放、为出口创汇作出了较大的贡献。我们把他们四十年来办好企业积累的经验整理发表，对贯彻党的治理整顿和深化改革方针，将起到借鉴推动作用。本辑我们又选刊上钢十厂、自动化仪表三厂、第三制药厂等

七个厂的创业史，供在经济建设中的企业家们借鉴。

二、以史育人，使青少年获得爱国主义和革命传统教育。

用“历史知识教育后代”，这是文史资料在新时期中的新任务，它包涵着深刻的爱国主义思想内容。爱国主义是中华民族的光荣传统和崇高美德，它具有强大的向心力和凝聚力。文史资料是向青少年进行爱国主义教育的活教材。我们在本区复旦、省吾等部分中学、区少儿图书馆、工厂等举办了校史、厂史、西沙群岛是我国的神圣领土、长宁今昔等以史育人的报告会和座谈会。有17000余名青少年受到教育，取得了一定的效果。有的读者来信称之为“可贵的首创”。我们在本辑辟有《读者来稿》专栏，选登了他们的部分心得与体会。

三、以文会友，扩大海内外联系，发挥促进祖国统一的作用。

随着统一战线工作视野的扩大，文史资料工作也要立足国内，面向港、澳、台、海外。积极稳妥地开展海外文史资料的征集工作，以沟通海内外联系，增进了解，促进祖国统一。介绍一篇客观公正、实事求是的史料，能影响和团结一大片人，使之对祖国多一分理解，多一分凝聚力。我们出版的《长宁文史资料》已从国内传到国外，有的已传到台湾，初步起了以“文通促三通”的作用。本辑《海外人物》专栏，刊登了香港教育家孙方中、旅日华侨杨子江、台湾著名学者曹传鼎等感人事迹。

我们的文史资料工作，在为社会主义现代化建设服务方面，与现实的要求，尚有差距，希望同志们给予热情的帮助和大力的支持，共同将我区文史资料工作办得更好一点。

政协上海市长宁区第八届委员会 文史资料委员会

主 任 张新宇

副主任 杜重石 蒋人杰 赵林生 黄斯璜

委 员 (按姓氏笔划为序)

马西屏	王又石	史树人	朱 雯	朱龙湛
邢长城	何志德	杨之洞	张玉麟	张君然
周继文	胡济涛	胡鲍洪	<u>范资深</u>	钱振卿
龚宝源	彭古丁	葛思恩		

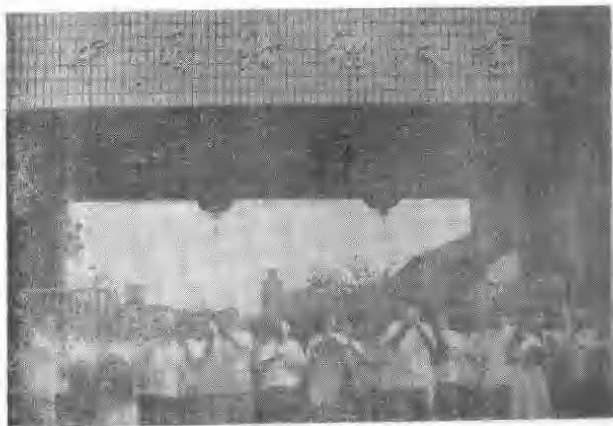
《长宁文史资料》征稿

为了广泛征集文史资料，欢迎政协委员、各民主党派成员和各界人士踊跃来稿。凡亲历、亲见、亲闻的有关工商经济、政治、军事、教育、文化、科技、卫生、以及海外的人和事的史料，均属征集之列。

欢迎二、三千字左右鲜为人知的史料，专稿史料最长请勿超过 6000 字，来稿本刊将作必要的删节。

来稿内容力求翔实、生动；形式体裁不拘。来稿一式二份用稿纸缮写清楚，除特殊情况外，恕不退还。来稿寄本会编辑部。

《长宁文史资料》编委会



中国纺织大学校门剪影



香港苏浙小学校长孙方中在给天才比赛优胜者发奖



上海中西、圣玛利亚、第三女子中学同学会1984年成立大会



1988年修复后的炎帝陵正殿

长宁文史资料

第六辑目录

编委的话·发挥文史资料在新时期的借鉴作用

经 建 企 业 史	不断进行技术改造、走带钢生产专业化之路
	——上海第十钢铁厂发展史……王欣之·周培麟(1)
	向世界先进水平进军的上海自动化仪表三厂……丁训和(8)
	团结、进取、务实、创优
	上海第一纺织机械厂四十年创业历程
	……张玉麟·完世华(15)
	上海第三制药厂发展史……王申昌(20)
史	现代化的药物制剂厂——上海延安制药厂……陆忠林等(25)
	生产床上用品的一颗明珠
	——大统被单厂……史树人·潘金泉(31)
	上海牛奶业艰苦成长史……余叔川(36)

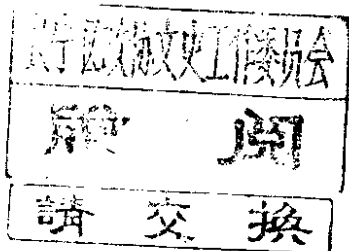
科技史话·中国科学院上海冶金研究所的

六十春秋……所志编写组(42)

教 育 风 范	培养纺织工业高级技术人才的摇篮
	——中国纺织大学……校志编写组(46)
	在探索中前进的番禺中学……严善昌(53)
	让缺氧花朵吐露芬芳——记上海市育童学校……李牧子(58)
	江苏路第五小学绽新蕾……郑朝强·杨秀梅(63)
	长宁区成人教育发展概貌……江以兰·朱 雯(67)
	记默默无闻、受人尊敬的园丁俞熙熙……曹名飞(72)

一代 师宗	宋庆龄和艾黎的永恒友谊 ——读《艾黎自传》所想起的……………张珏(76)
	肝胆相照见精神 ——记监察先辈潘振亚二、三事……………翁宗庆(80)
海外 人物	孙方中兴办教育普满港九……………孙裕中(82)
	旅日爱国华侨女企业家杨子江……………何志德(87)
	美籍华人周文德教授……………周懋文(90)
	台湾著名学者鲁传鼎教授……………马希平(92)
医学 透视	在胃癌攻关中取得疗效的长宁区中心医院……………施培文(98)
	九四高龄治癌名医孙惟贤……………彭古丁(101)
	医德高尚的著名老中医谢秋声……………龚宝源(106)
宗教· 民族	上海的回民书店——中国书店 ——记金颂清三代爱国事迹……………杜盈(110)
	兴慈法师和法藏讲寺……………应国钧·翁宗庆(112)
	长宁区少数民族简况……………黄文浩(117)
史海 钩沉	不忘始祖 振兴中华 ——历尽沧桑话炎陵……………杜重石(120)
	数易其主的仙乐舞宫……………张厚勤(123)
	陈纳德空运队的始末(附遗诗一首)……范資深·罗玲芳(127)
回忆 录	回忆上海救亡演剧队第十二队……………高宗靖(130)
	风华正茂识名流 ——在张东荪 80 寿庆时难忘的会见……………赵纯秋(134)
	在昆明美军中工作……………葛思恩(138)
革命 史料	金城银行地下党在同德会的活动……………胡文锐·邵怡度(141)
	中国农民银行员工迎接解放纪实……………张兆(146)
	默默为解放事业献出忠诚的人 ——刘家泽生平事迹……………朱湘琴(150)

人物春秋	书画名家王一亭传奇	胡鲍淇(154)
	上海四方锅炉厂创始人蔡正粹	蔡文贞(159)
	致力于金融事业改革的朱博泉	朱龙湛(164)
	曹聚仁二、三事	胡济涛(171)
专稿	上海中西、圣玛利亚、第三女中同学会 发起的缘由及作用	司罗素·乌美嫫(173)
	具有中国特色的人民司法制度	严安泰(177)
读者来稿	中学生读者来稿选登	(183)
	复旦中学政治老师宋嘉禾同志按语摘要	(183)
	《长宁文史资料》和校史对我的启发	孙臻华(184)
	要树立科学的共产主义理想	赵 亮(184)
	我们时刻准备着	贾 骥(185)
	读《长宁文史资料》有感	谷清平(185)
海外来鸿·张泽生给张君然来信		(186)
亚运诗选	祝第十一届亚运会在我国隆重举行	吉一鸣(14)
	怀史颂今歌亚运	彭古丁(62)
	颂亚运、迎奥运	赵林生(71)



不断进行技术改造 走带钢生产专业化之路 ——上海第十钢铁厂发展史

王欣之·周培麟

上海第十钢铁厂始建于1956年2月1日，公私合营时，全厂职工719人，厂房占地面积为9300平方米，建筑面积为3077平方米，固定资产为130万元，生产21个品种，44个规格的产品。由于厂房低矮，设备简陋，工艺陈旧，生产效率低，主要靠职工“手抬、肩扛、身弯腰”进行操作，全年钢材产量为34160吨。

三十多年来，在党的领导下，经过全厂干部、职工共同努力，不断进行技术改造，企业规模逐渐扩大，生产水平步步提高，截止1989年底，全厂占地面积21.5万平方米，建筑面积为12.2万平方米，固定资产原值为12214.99万元。共有3个分厂，6个车间，6300名职工，生产带钢（热轧、冷轧）、镀锌板带和焊接钢管三大类，31个品种，65个钢种，3265个规格的产品，年产40万吨钢带，占全国窄钢带总产量的40%左右。三十多年来，上钢十厂上缴给国家的利润和税金累计17.7亿元，相当于建造15个现在规模的上钢十厂。

一、实行行业改组和联合

促进专业化生产

上钢十厂形成带钢专业化生产的过程，是不断实行行业改组和联合的结果。从1956年至1984年，该厂进行了三次行业改组联合。

第一次并厂是1955年12月12日，由6家小厂申请公私合营，其中最大一家是利民制铁厂，是1946年2月从国民党敌伪

产业清理处标卖的永泰铁工厂改建的，职工仅 60 多人；另一家是由锦章造纸厂改装轧钢设备而建立的大中华轧铁厂，职工也仅 60 余人；其余都是规模更小的轧铁厂，合并前 6 家厂的年产量共 16095 吨。

初建的上钢十厂，为了促使生产的发展，不断地进行技术改造。一车间（前身是利民制铁厂）自 1956 年 4 月至 1959 年 9 月，先后进行了四次较大规模的改造，使产量从原来的 6 吨/小时提高到 25 吨/小时。三车间（前身是大中华轧铁厂）自 1957 年 7 月至 1959 年 5 月进行了三次技术改造，其中为支援埃及人民抗击英法侵占苏伊士运河而轧制的 6 毫米出国元钢，对轧机的转速及电机马力进行调整，机时产量由 0.8 吨/小时提高到 2 吨/小时，圆满地完成出口任务。该车间革新成功的半自动化圆盘机械设备，不仅使产量提高 20%，而且改变了过去全靠手工操作的状况。

与此同时，由国家投资，上钢十厂又新建二个车间。1958 年 4 月 1 日至 12 月 21 日，我国第一座冷轧冷弯型钢车间在十厂建成投产，基建投资 88.9 万元，总计建筑而积 1894 平方米，全车间由冷轧、冷弯、酸洗、退火、精整等五个主要部分组成，主要生产钢窗、槽钢、汽车钢带卷等。1958 年 7 月 12 日至 1959 年 10 月 15 日打包路皮车间建成投产，该车间是一个生产包装钢带（俗称打包路皮）的新型冷轧带钢车间，主要有冷轧、酸洗、剖形、发蓝等四部份组成，全年能生产 3000 吨冷轧打包路皮。

第二次并厂是 1960 年至 1962 年，先后并入新华五金轧制厂、上钢六厂的部分场地和人员、联华带钢厂等 11 家小厂，经过两次并厂，生产规模虽有所扩大，但产品比较复杂，既生产带钢、线材，又生产型材和钢窗料。由于场地小品种多，束缚生产力的进一步发展，为改变这种不合理的生产布局，在市冶金局的统一部署下，上钢十厂从六十年代初调整产品结构，先后把线材、型材和钢窗料这几种产品转移出去，确定以带钢为中心，走带钢专业化生产之路。1964 年，该厂把原来生产线材的三车间改造为折

叠式带钢车间，扩大了五车间的热带生产能力，同时调整一车间产品结构，作为带钢开坯车间，到 1965 年，全厂形成一、三、五车间一条龙带钢生产布局。

第三次并厂是 1980 年至 1984 年，上钢十厂与由 22 家小厂组成的上海冷轧带钢厂、上海冶金计量仪表厂冷轧车间和上海延安钢管厂等单位合并，终于发展成为一个专业生产带钢的企业，并开发了镀锡板带、焊接钢管产品系列。

二、国内首创热镀锌机组

填补马口铁生产空白

镀锡薄板(俗称马口铁)是食品、化工、医药等工业产品的重要包装材料，也是电讯仪表、轻工、手工业的重要原材料。六十年代初，国家每年花大量外汇进口，苏联曾答应帮助我国建设鞍钢镀锡薄板车间，然而由于苏联撕毁协议，镀锡薄板车间就此告吹。有一年，我国用从英国进口的一批镀锡薄板制作的猪肉罐头，出口英国，由于镀锡薄板质量差，致使罐壁生锈，英国资本家要求我国赔偿损失。这个由于国家不能生产马口铁而受外商欺侮的消息，激发上钢十厂广大职工奋发图强的雄心壮志。

1961 年 12 月 1 日，以生产副厂长为首成立了由干部、技术人员和工人组成的三结合试研小组，试制镀锡薄板。

试研小组从一只铁锅、一只油桶、一些木箱子上面开始试验工作。最初，由于试制的油辊式镀锡机工艺不全，设备简陋以及操作方法不当，一些镀锡板表面坑坑洼洼，工人称之为《夜半歌声》中宋丹萍‘面孔’，而有的又出现高低不平的线条，活象‘灯蕊绒’，试制组从失败中吸取教训，抓主要矛盾，在锡层均匀挤压方法上动脑筋。由石棉布改为铁辊，继而改为镀铬辊、罗纹辊……经过一次次试验，终于在 1962 年 3 月，试制成第一块镀锡薄板，并出席了冶金部在北京召开的全国第一次马口铁试制工作汇报会议。会上根据上钢十厂提议正式将马口铁的名称统一改为镀锡薄钢带或镀锡薄钢板。

1963年4月，上钢十厂镀锡薄板生产车间正式建成。1964年成批生产，当年产量达1573吨。

三、再创电镀锡机组

填补电镀锡薄板生产空白

热镀锡机组是一个土洋结合，以土为主的镀锡作业线，随着生产的发展，这种工艺就显得落后，该厂决心朝先进的电镀锡方向发展。这种工艺主要采用电化学方法，使钢板连续镀上一层极薄的锡，能降低锡耗，提高质量。

1965年经周恩来总理批示召开的香山会议决定，国内要进行“1450”四项工程（即连续酸洗、冷连轧、连续光亮退火、电镀锡等机组）试验，冶金部和上海市、冶金局领导根据上钢十厂产品专业化程度高，又有制造热镀锡机组的成功经验，决定把上钢十厂作为试验基地。

一场大会战拉开战幕，各厂家、各研究所互相配合，一方有难，八方支援，克服了一个个困难。1970年8月，我国第一座盐酸塔式连续酸洗机组建成，国庆节前，酸出第一根长带钢。1971年下半年开始，三机架冷连轧机组投入小批量试生产。

1971年底，我国第一座700毫米电镀锡机组正式建成。1972年1月21日镀出第一批电镀锡薄板。

电镀锡机组试制成功，使国产镀锡薄板的产量和质量有了新的突破，年产由6000吨跃上10000吨，镀锡层薄而均匀，表面光洁如镜，每年节省锡100吨左右，而且降低了环境污染。

四、首创塔式光亮退火机组

填退了带钢连续热处理新工艺

为了确保电镀锡机组有光亮的带钢原料，必须淘汰尚未过关的铅铋退火炉，重新建造一条连续光亮退火生产线。1973年，上钢十厂六车间成立三结合攻关小组，通过查阅资料，调查研究，因地制宜，提出一个具有世界先进水平的塔式连续光亮退火机组方案。在国内没有先例的情况下，试制小组发扬锲而不舍的拼搏

精神，一次次失败，一次次奋起。如不锈钢波纹管是解决塔式炉密封与跑偏问题的关键另件，焊接要求高，难度大，电焊工自己动手制造一台焊接设备，经过 100 多次试验，终于啃下这块硬骨头，合格率为 100%。在设备安装中，寒风凛冽，六车间机修工段 24 个青年组成了‘尖刀排’，他们吃住在工地，精心安装，一次试车成功。

1975 年 6 月 3 日，我国第一座塔式连续光亮退火机组正式建成，解决带钢表面质量问题。

五、以产品升级换代为龙头

全国首创半连轧、3/4 热连轧机组

上钢十厂原来生产折叠式热轧带钢，只有七、八米长，只适用于人工操作的单机座的冷轧机，生产效率低，限制了冷轧带钢生产迅速发展。同时，原热轧带钢机组，因二次加热，二次轧成，周转车间多，消耗高，质量差，成品占地面积大，不易运输，所以长带钢生产已势在必行。

1974 年上钢十厂决定对四车间进行改造，建造我国第一台 450 毫米半连续式热轧卷带钢新工艺，机械设备上采用连轧机组、可控硅供电、气动活套、蛇形振荡、立式冷却卷取等新设备。

1976 年 5 月，这项工程正式停产改造，在一年零四个月施工中，完成八千多平方米的厂房建筑和一万多立方米的基础土方。制造、安装了一千多吨机电设备，投资 840 万元。这次技术改造坚持两条原则：一是充分利用原来基础，进行合理改造，二是工艺力求先进，装备经济实用。在设计连轧机组时，既吸取国外先进技术，又充分考虑十厂实际条件，如国外这种连轧机组一般采用六台平轧机，三台立轧机的九机架布置。十厂根据实际测定和生产经验修改为六台平轧机、二台立轧机的八机架布置，这样既节省一台立轧机，又保持了机组的先进水平。

1977 年 9 月，四车间轧出第一根长带钢，长度由原来的七、八米增加至七、八十米，重量由原来每根 8 ~ 20 公斤增加到 200 ~

350 公斤，每生产一吨卷带钢节约标煤 63 公斤，(煤耗下降 46%)，节电 32 度(电耗下降 33%)，实物劳动生产率提高 88%，节约金属料消耗 8 公斤。投产 16 个月就全部收回了投资。1979 年一年实现利润 2800 万元，荣获上海市和冶金局 1978 年重大科技成果奖，被冶金部推崇为冶金系统热轧带钢生产的样板机。

‘六五’期间，在经济体制改革的推动下，上钢十厂坚持一年改造一、二个车间，为企业发展积蓄后劲。

1984 年 10 月至 1985 年 5 月，对热带分厂(原四车间)进行第二次技术改造，投资 1505 万元，采用国内全部成熟的节能及其他新技术，首创中、精轧分组十一机架连轧布置形成的四分之三连轧热卷带机组，产品卷重比原来放大 3 倍，使热轧带钢的单位重量增加到 700~1000 公斤，长度增加到 120~200 米以上，热带分厂在前后二次改造的七年间，共生产卷带 140 万吨，实现利税 1.3 亿元。

1986 年 7 月 1 日，上钢十厂三车间生产的热轧折叠式带钢，因产品升级换代而淘汰，车间停产，其设备和人员转入其他部门。

与此同时，86 年 10 月 4 日，上钢十厂生产热轧带钢坯的一车间技术改造工程动工，先后投资 1380 万元，于 1987 年 4 月 18 日竣工，建成 450 毫米半连续式热轧卷带钢机组，由二火轧制改为一火成材，属于上海冶金局采用的重大节能措施项目。

六、抓好配套设备的改造

在改造热轧带钢时，1981 年至 1983 年，上钢十厂对已有二十三年历史的二车间进行有重点、有步骤的技术改造。经过三年零八个月，投资 834 万元，新建三条 22 米长连续卧式酸洗机组，一台 $\phi 350$ 毫米三机架冷连轧机组及其配套设施，形成年产 1.9 万吨冷轧长带钢能力，结束了上钢十厂从五十年代就开始的短带钢生产历史。

为了增产薄壁焊管，1980 年至 1981 年，上钢十厂投资 64 万元，建成高频焊管生产线，形成年产 8000 吨直径 16 至 25 毫米

薄壁焊管的生产能力。

1984年，上钢十厂把七车间三连轧改建为国家第一套计算机厚度自控的冷连轧机，使钢带厚度控制精度达 ± 5 微米之间，通过冶金部、国家经委的鉴定，接近国外先进水平。

‘六五’期间，上钢十厂还围绕提高产品质量，节能降耗，现代化管理和治理三废，不断采用新工艺、新技术，改造了4座加热炉，6台台车式退火炉、2台箱式电炉和罩式炉，使全厂4座加热炉中有3座被评为冶金部特等炉。烟尘、酸雾和废水，得到有效的治理，改善了环境，曾多次被评为市、区文明卫生单位。

由于在过去旧的管理体制下，上钢十厂每年技术改造资金较少，从1956年到1980年24年间，技术改造资金仅为4700万元，致使长期缺乏自我积累、自我改造、自我发展的能力，大部分设备处于国际三、四十年代水平。

‘六五’期间，上钢十厂通过分析国内带钢行业生产趋势与市场情况，提出了“带钢生产由热变冷，由短变长，冷带产品再延伸，镀层品种大发展”的生产经营目标，确立“人无我有，人有我优，人优我新”的技术改造指导思想。用“吃拼盘”的方法多方集资，该时期技术改造总投资为4501万元，五年实际所得经济效益为2297.2万元，投入产出比为1:1.03。

通过技术改造，上钢十厂的主要设备已达到国际六十年代水平，产品由长带钢逐步取代短带钢，有22个产品达到国际先进水平，获得国家、冶金部和上海优质产品称号。

上钢十厂简明概况

厂址：上海市淮海西路570号

厂长：汪静海

电话：总机2596409 电报挂号：1048 邮政编码：200052

主提产品：“三川”牌热轧钢带、冷轧钢带、镀锡板带和薄壁焊提钢管

向世界先进水平进军的

上海自动化仪表三厂

· 丁训和 ·

解放初的 1952 年,在本市邑庙区(现南市区)晏海路,一幢普通的老式石库门房子里,诞生了一家不起眼的小厂。它的厂房面积只有 400 多平方米,职工 20 来人,有一些普通的加工设备,是一家典型的弄堂工厂。38 年后的今天,这家厂已发展成为拥有 1100 余名职工,工程技术人员 194 名,占职工数 17.3%,固定资产原值 941 万元(1990 年年底将超过 2000 万元),年产工业自动化仪表近 20 万台件,上缴税利逾 1000 万元的中型企业。它是国家二级企业,机械电子部重点企业,我国工业自动化仪表行业主要企业之一。1987 年动工建造的十层测温仪表大楼已矗立在延安西路上,将于今年内建成投产,装饰在大楼顶楼墙外的 商标在阳光照射下闪闪发光,象征企业灿烂的发展前景。它就

是现在的上海自动化仪表三厂。

创业经过

1945 年第二次世界大战结束后。留学德国获得工学博士学位的周元桢、刘嵩快等回国以后,他们满怀建设祖国豪情与其他留德同学一起集资在北四川路开设华仪工程贸易行,从事科学仪器进口及土特产品出口业务。但在国民党统治下的上海,通货恶性膨胀,民族工商业挣扎在风雨飘摇的境地,华仪行的业务日渐萧条,仅能勉强维持日常开支而已。

新中国成立后,濒于破产的国民经济迅速复苏。为了填补多年战乱造成的创伤,急需进口大量的科学仪器,使华仪行的进口