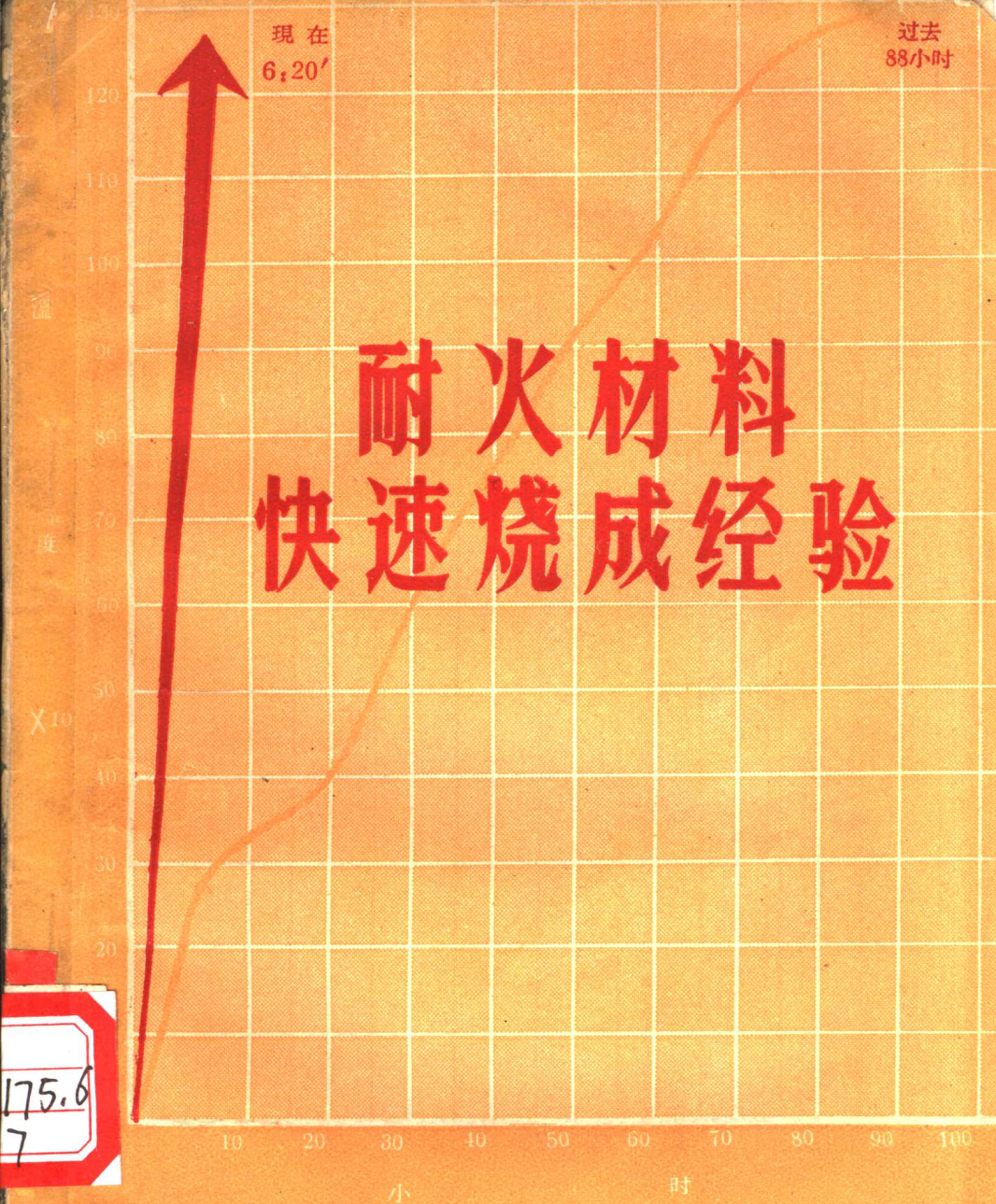


現在
6.20'

過去
88小時

耐火材料 快速燒成經驗



175.6
7

冶金工業出版社

耐火材料快速燒成經驗

—燒成時間創世界紀錄—

冶金工業出版社 編

冶金工業出版社

耐火材料快速燒成經驗

冶金工业出版社 編

編輯：楊直夫 設計：魯之芳 童曉菴 校對：夏其五

1958年10月第一版 1958年11月北京第二次印刷 21,000 (累計51,000) 冊

850×1168·1/32·44,000字·印張 $1\frac{24}{32}$ ·定價0.30 元

工人出版社印刷廠印

新華書店發行

書號1238

冶金工业出版社出版 (地址：北京市燈市口甲45號)

北京市書刊出版業營業許可証出字第093號

出版者的話

烧成是耐火材料生产过程中最后一个工序，也是最重要的一个工序。成型、干燥好的砖坯能否烧出好的砖来，就决定于烧成。因此，国内外耐火材料专家、学者們对待“烧成升温曲线”，向来抱着谨慎的态度，尤其是欧美专家甚至主张“宁慢勿快”。他們关于耐火材料烧成問題规定了許多清规戒律。烧一窑砖（全周期）需要几十小时，几百小时，甚至有的需要一个月以上。这不仅浪費了燃料，影响了设备的利用，而且大大障碍了生产能力的提高。

我国重庆鋼鐵公司耐火材料車間工人以敢想敢干的伟大风格，敢于向陈旧的技术理論挑战，推翻了旧的理論，把粘土砖烧成時間，由过去的90小时左右，縮短到6小时20分；把矽砖的烧成時間縮短了100小时，創造了耐火材料烧成時間世界紀錄。这是耐火材料工业領域內的一个重大的技术革命。这一了不起的成就可使原有烧成设备的生产能力成倍地提高，对解决当前耐火材料供不应求的情况，有着重大的意义。

本書系統地介紹了耐火材料快速烧成这一重大成就的实质，有实有虛；用新旧理論的比較，强有力地批判了关于耐火材料烧成的陈旧的理論观点。

本書主要以今年七月在重庆召开的全国耐火材料生产促进会議資料为基础汇编而成。本書是全国耐火材料工作者可貴的参考材料。

目 录

耐火材料工业的紅旗	1
耐火材料烧成時間創世界紀錄	6
敢于向陈旧的技术理論挑战	8
記耐火材料快速烧成法的經過	8
摆事实、講道理，駁倒右傾保守思想	8
破除迷信，大胆革新技术，用事实粉碎“观潮派” 和“算帳派”	10
克服消极平衡思想，組織積極的新的平衡，不讓右 傾保守思想翻案	11
几点体会	12
快速烧成經驗总结	14
前 言	14
浇鋼砖生产工艺过程、烧成窑及火箱的主要尺寸	16
快速烧成試驗經過	17
快速烧成經驗	18
几个主要問題的討論	20
快速烧成試驗报告	26
窑的主要技术特征	26
快速烧成理論問題的討論	27
快速烧成曲綫及操作方法	29
热效率和燃烧强度計算	31
結 論	32
关于粘土砖的快速烧成問題	39
关于粘土砖烧成的旧理論	39
事实推翻了旧有理論	43
关于装窑砖坯的残余水份問題	45
快速烧成对产品质量的影响	48
結論	50

耐火材料工业的紅旗

在冶金工业大跃进的行列中，重庆鋼鐵公司第二耐火材料車間，作出了光輝的成績。不久以前，这个車間以老技术工人王治銀为首的工人同志們，在党支部的直接領導和支持下，进行了一项重大的技术革命，把粘土砖的烧成時間，从过去的90小时左右，縮短到9小时20分。这是一个了不起的成就，無論在經濟上、技术上和政治思想上，都有重大的意义。

重庆鋼鐵公司第二耐火材料車間，設備比較簡陋，技术經濟指标也比較落后，在鋼产量迅速增加、需要大批耐火材料的情况下，跟不上去了。炼鋼車間由于一系列的技术革新，鋼产量猛增三倍，每月需要一千多吨耐火材料，可是第二耐火材料車間，每月只能生产四、五百吨，远远不能滿足需要。如果从增加設備、扩建原有車間着手，来滿足炼鋼車間的需要，不但至少需投資100万元以上，而且時間也来不及。这时工人提出要从縮短烧成時間着手，解决这个問題。现在快速烧成法試驗成功了，却輕而易举地解决了这个不平衡的問題。烧成時間的縮短，带动了車間其他工序的技术革新，粉碎、成型、烘坯等，都大大縮短了時間。这样，仅仅增加了很少一部分設備，就将粘土砖的产量，提高了两倍以上，完全滿足了炼鋼車間的需要；而且，煤耗量也降低了将近一半。显然的，快速烧成法的試驗成功，节省了投資，降低了成本，保證了鋼产量的增长，在經濟上有很大的貢獻。如果把这个先进經驗，推广到全国，不要花很多的投資，就可以把现有耐火材料厂的产量提高两三倍，同时，在今后的設計上，如果采用这个先进技术，就可以把用于耐火材料的投資，减少三分之二。把这些成果綜合起来，就可以看出，快速烧成法在經濟上将为国家創造很大的財富。

然而，快速烧成法創造成功的意义，决不只是在經濟上，更重要的是，在技术上有革命意义。快速烧成法，不是技术上一般

的改进，而是一个革命，推翻了旧的技术理論，創立了新的技术理論。多少年来，人們在烧制粘土砖时，都是受着一个升溫曲綫的支配。这个升溫曲綫指示着在窑里由室溫升到 200°C 时，每小时只能把溫度提高 $5\sim 15^{\circ}\text{C}$ ；从 200°C 升到 900°C 时，每小时也只能把溫度提高 $20\sim 60^{\circ}\text{C}$ ；从 900°C 到止火溫度（通常是 1350°C ），每小时升溫不超过 $15\sim 40^{\circ}\text{C}$ 。为什么不可以把窑溫迅速升到所需要的高度呢？技术理論警告着人們，如果溫度升得快了，砖坯的水分排出过快，就会使砖发生裂紋，变成废品。大家害怕把砖烧坏了，誰也不敢去触动这个升溫曲綫和解释这个曲綫的理論。最近几年，有些人对这个曲綫发生怀疑，也试图縮短烧成時間，但因为沒有从根本上否定这个理論，因此，只进行了若干改进，沒有进行彻底的革命。所以粘土砖的烧成時間，最先进的紀錄，也在30小时左右。第二耐火材料車間工人同志可貴的地方，在于他們不迷信原有升溫曲綫，他們大胆地向世界公認的技术理論挑战，他們向技术人員提出要改变原有的升溫曲綫。当工程师們在書本上找不到根据，不审批工人們的新的升溫曲綫时，工人反問“你冬天給我們穿棉衣，夏天还給我們穿棉衣，那怎么能行！”

“为什么我們只能死抱住旧規程不能改变？”于是他們就毅然决然地在党的支持下，不顧某些技术人員的反对和阻撓，开始了試驗。試驗的結果証明，真理在先进的工人这边，快速烧成法成功了，旧的升溫曲綫和理論推翻了，新的升溫曲綫和理論产生了。

这看起来是一件奇怪的事情和冒险的事情，其实一点也不奇怪，也不冒险。因为人們掌握自然的規律是逐漸的，在生产斗争經驗还不十分丰富的时候所总结出来的一些技术理論和公式，必然带着若干片面性，随着生产斗争經驗的逐步丰富，一些不完整的甚至錯誤的旧的技术理論被修正，甚至被推翻，也是必然的。这是合乎唯物辯証法的。工人同志們由于直接从事生产实践，他們懂得这个道理，因而他們不屈服于書本上的公式，而敢于大胆地进行創造，推翻旧的，創立新的。快速烧成法就是这样，升溫曲綫在最初形成的时候，粘土砖的水分是比較高的（那时砖坯含

水分在12%以上)，后来制造砖坯改用“半干法”，含水分降低到8%以下，条件变了，原有的升温曲线，自然也就应该变化（在含水分多的情况下是否就需要那样长的烧成时间，仍然是一个值得研究的问题）。可是过去掌握技术决定权的所谓技术人员，他们并不直接参加生产，缺乏生产实践的经验，只是凭着书本上的公式去指导生产，因此也就不敢想这些公式是否合理，能不能改变。对工人同志来讲，情况就不同了，他们有生产经验，他们从经验中会逐渐认识到原有的公式和理论不合理，从而敢于进行革命性的创造，因此，从他们手里创造出奇迹来，是一点也不奇怪的。

人们或许要问：快速烧成法，过去在许多耐火材料厂里也曾作过试验，为什么没有像这次重钢第二耐火材料车间那样彻底成功？原因也很简单，这是因为第二耐火材料车间的工人同志们在党的社会主义建设总路线的照耀下，鼓足了干劲；在毛主席的教导下，解放了思想，破除了迷信。同时还因为在第二耐火材料车间，政治挂了帅，党支部直接领导了这一个重大的技术革命。因为有了足够的干劲，所以当耐火材料生产跟不上炼钢需要的問題发生以后，工人同志们就力争上游，千方百计，苦干苦钻地想法提高耐火材料的产量。当有人提出主要从增加设备，而不是从挖掘潜力来增加耐火材料的生产时，工人同志们就向这种错误的作法进行了斗争。因为思想解放了，工人同志们不再迷信那些只有一点书本知识的技术人员，也不再迷信书本上的公式和原理，因此就敢想、敢做，敢于提出推翻旧的升温曲线，创立新的升温曲线，敢于向保守思想，敢于向阻碍前进的势力作斗争。工人同志们由于有丰富的生产知识，本来是最聪明的，但过去由于思想不解放，聪明表现不出来，现在在毛主席的教导下，解放了思想，因而也就表现出工人阶级原有的聪明才智来。也正因为有党的领导，所以工人同志们才能信心百倍地进行斗争，进行工作，比较容易地克服了困难和阻力。

快速烧成法的试验过程，同时也是先进思想，力争上游的思

想，同右傾保守思想，甘居下游的思想鬥爭的過程。這一個鬥爭的勝利，給我們提供了很好的經驗，有普遍的教育意義。像一切新的思想、新的事物生長發展必然遇到阻力一樣，快速燒成法從開始到最後成功，也遇到許多反對派。他們用了種種辦法，甚至把威脅手段都使用出來，想扼死這個有重大意義的技術革命。這個反面的力量是以許工程師和技術監督站長為代表的一些技術人員。這些人右傾保守思想是系統的頑固的，他們一開始就反對試驗快速燒成法，以技術不高、設備陳舊為理由，提出用增加大量新設備來增加耐火磚的生產的方案，與工人的試驗快速燒成法的方案相對抗。等到領導上支持工人的方案，不同意他們的方案時，他們就借修改升溫曲線是沒有把握的事，會影響產量，而不批准工人修改的升溫曲線。後來工人用充足的理由反駁了他們的借口時，他們又改換了口吻說什麼“快速燒成我不反對，但必須慢慢來，不然出了問題誰負責？”企圖把工人同志們吓唬回去。當這種作法失敗以後，工人同志試驗工作動作起來的時候，他們不但不積極參加，反而袖手旁觀，在一旁說風涼話：“溫度升得太快了，太快了要出事故的！”一旦工作當中出了一些缺點，他們就立即抓住進行反攻。技術監督站站長竟帶威脅口吻警告帶頭試驗的王治銀同志：“你知道不知道操作規程是‘廠規廠法’？隨便亂搞，你要倒毒的！”我們不願意從壞的方面估計這些人的動機，也許他們是一片好心，真的怕出什麼質量事故。但是，無論如何，他們的思想和阻撓工人同志進行大胆試驗的行動，卻是十分錯誤的。即使這些人內心里並沒有阻撓這項重大技術革命的想法，但从客觀的效果上看，却起了阻撓的作用。事實已經證明，這些人的想法和作法和目前全國大躍進形勢距離是多麼遙遠啊！他們的思想和工人階級的思想是多麼不相同！我們希望他們能夠接受這次教育，改造自己的思想，參加到工人階級的行列中，和全國人民一同躍進。我們希望所有冶金企業，吸取重鋼第二耐火材料車間的經驗，向阻碍大躍進和技術革命的保守思想作堅決的鬥爭。

重鋼第二耐火材料車間的工人同志們，在全國冶金企業，特

別是耐火材料企业当中，树立了一面紅旗。不久之前在重庆召开的全国耐火材料生产现场會議，全国54个耐火材料企业向他們学习的結果，一致提出今年下半年要增产耐火材料两倍。可以相信，認真地向这面紅旗学习，我国的耐火材料工作，将登上世界技术的高峯，創造出新的紀錄。但是，应当指出，这面紅旗的作用絕不仅限于耐火材料工业，一切冶金企业，都应当向他們学习革命的精神，学习敢于推翻旧的科学公式，旧的技术理論，創立新的科学公式和新的技术理論的气概，使我国冶金工业技术水平，像它的发展的速度一样，跃居世界的前列。

〔原載冶金报 1953 年 27 期〕

耐火材料烧成時間創世界新紀錄

重慶鋼鐵公司的耐火材料工人創造了惊人的奇迹：每窖粘土砖的烧成時間縮短到9小时20分，比国内先进水平縮短了20多小时，比世界先进水平还快10~20小时，据了解最近又縮短到七小时三十分^①；每窖矽砖的烧成時間縮短到74小时45分，比国内先进水平縮短了100小时，比世界先进水平还快数十小时。

耐火材料烧成時間的这一世界新紀錄，是重鋼工人在党的支持下，大胆地推翻了被资本主义国家耐火材料专家們奉为神圣不可侵犯的技术理論——“升溫曲綫”后所創造出来的。今年七月在重鋼召开的全国耐火材料生产促进会議，实地参观并鑑定了这项技术創造，一致認為这是耐火材料工业方面的一项帶有世界意义的技术革命，是我国耐火材料工业迈向世界先进技术水平的标志。

长期以来，耐火材料厂都是在陈旧的“升溫曲綫”理論指导下进行生产的。按照“升溫曲綫”理論，窖內溫度猛快上升，砖坯的水分排出过快，耐火砖就要产生裂紋，不能保証質量。因此，窖內溫度上升非常緩慢。例如，“升溫曲綫”规定：窖里由室溫升到200℃时，每小时只准升溫5~15℃；从200℃升到900℃时，每小时只能把溫度提高20~60℃；从900℃到止火溫度（通常是1350℃）时，每小时升溫不得超过15~40℃。在“升溫曲綫”理論的束縛下，我国每窖粘土砖的烧成時間一般在60~70小时以上，每窖矽砖的烧成時間一般在170小时以上，严重地影响了耐火材料工业的发展，不能滿足鋼鐵工业的需要。重鋼耐火材料工人在总路綫的光輝照耀下，解放了思想，破除了迷信，大胆地推翻了“升溫曲綫”理論，創造成功了快速烧成法，窖內从点火到閉火止，完全不受任何限制，尽量加大火力，猛快地提高溫度，使每窖粘土砖的烧成時間縮短到9小时20分，每窖矽

① 现在每窖粘土砖的烧成時間已經縮短到6小时20分——編者。

砖的烧成时间缩短到74小时45分。同时，烧出的粘土砖和矸砖不仅没有发生裂纹，而且质量显著提高。

快速烧成法是重钢耐火材料工人为了适应钢铁工业大跃进的新形势而创造成功的。今年，重钢的钢铁产量比去年增长很多，耐火材料供应严重不足。第二耐火材料车间一马当先，猛攻“升温曲线”理论，大胆试验快速烧成法。在试验过程中，他们遭到各种保守势力的反对。以许工程师和技术监督站长为代表的一些技术人员，使用种种办法，竭力阻挠试验快速烧成法。工人们在党的支持下，对这一顽固的保守势力展开了坚决的反击，通过摆事实、讲道理、驳倒了右倾保守思想，并且用快速烧成法创造的新纪录，粉碎了“观潮派”和“算帐派”。

重钢耐火材料工人试验成功的快速烧成法，对提高我国耐火材料产量具有极为重大的意义。按照原来的计划，今年全国耐火材料产量最多只能满足钢铁工业大跃进的需要之三分之二。如果各耐火材料厂都推广快速烧成法，缩短烧成时间，全国耐火材料产量就能提高两三倍，完全可以满足钢铁工业大跃进的需要。

参加全国耐火材料生产促进会议的代表们，学习重钢工人创造的快速烧成法后，思想大为解放，跃进劲头十足，普遍修订了原来的规划，生产指标大大提高。大石桥镁砖厂提出：不要国家投资，今年就生产50万吨，比原计划提高一倍；鞍钢耐火材料厂带到会议的规划是今年生产33.5万吨，通过会议，最后跃进到60万吨。参加会议的各省市同志劲头更大，纷纷表示要加速发展耐火材料工业。浙江省今年上半年生产的耐火砖只有1000吨，他们提出今年下半年要生产30万吨，明年要生产100万吨。根据各单位制订的跃进规划，全国耐火材料产量今年下半年将比上半年提高两倍，明年将比今年提高两倍以上，基本上可以满足钢铁工业大跃进的需要。

〔原载冶金报1958年第27期〕

敢于向陈旧的技术理論挑战

中共重慶鋼鐵公司 陳淑春
第二耐火材料車間支部書記

記耐火材料快速燒成法的經過

不久以前，我們車間經歷了一場技術上思想上的先進與保守的鬥爭。這場鬥爭是這樣開始的：在建設社會主義的總路線鼓舞下，由我們車間負責供應耐火材料的第二煉鋼車間，一馬當先，試驗成功並推行了混合煉鋼、雙包出鋼、單渣冶煉法等新技術，鋼的產量比去年猛增三倍。煉鋼生產的巨大躍進要求耐火材料緊緊地跟上去，否則就不能保證煉鋼的躍進。這是一場革命的挑戰。面對着這場挑戰，我們耐火材料車間黨支部在黨委的領導下，從領導到群眾，從黨內到黨外，開展了一場猛攻保守、革新技術，保證滿足煉鋼需要的鬥爭。經過21天的奮戰，破除了五年來的迷信，把燒成時間由84~98小時縮短到9小時20分，超過了全國的先進水平。燒成時間的大大縮短也帶動了車間各個工段的技術革新運動。作磚工段廢除了48小時的悶泥時間，取消了48小時的晾坯和50小時的烘坯時間；和沙工段革新了粉碎和和沙的辦法，提高效率三倍以上。經過空前未有的技術改革後，車間生產面貌煥然一新，耐火材料的月產量由四、五百噸猛增到一千四百多噸，完全可以滿足第二煉鋼車間的需要；同時，質量由91.63%提高到94.87%，煤耗量也由每噸磚450公斤降低為288公斤。

擺事實、講道理，駁倒右傾保守思想

我們耐火材料車間設備條件很差，操作方法很落後，還有相當一部份手工操作，與全國其他耐火材料車間比較，各項技術經濟指標都相差很遠。在解決耐火材料如何適應煉鋼生產需要的問

題上，存在着两种指導思想和两种不同的方法。絕大部份的工人同志，特別是老技術工人，認為我們的确落后，但是这种落后并不是不能改变的，我們还有很大潛力，只要苦干苦鑽就能提高技術經濟指标，特別是推广快速燒成的先進經驗，就一定能够大大增產。这是符合鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫的精神的。另外一部分以某些工程師和技術監督站長等人为代表的工程技術人員，他們認為我們設備陈旧、技術不高，要增產就必须增添設備。他們甘居下游，不爭上游。这是严重的右傾保守思想。对于这两种不同的思想和方法，我們支部采取发动群众大鳴大放、大爭大辯的方法，圍繞“車間到底能不能跃进？用甚么方法跃进？”等問題展开了大辯論。許工程師等人提出向鞍鋼和黑色冶金設計院要圖紙資料，增加180吨的窯子三个、10吨輥子粉碎機两部、自动化鼓風機一部、压磚機一部和油压机二部，投資最少要一百萬元。工人同志們認為，增產并不一定要增加設備；只要推广快速燒成的先進經驗，就可以大大提高產量。他們提出：为什么唐山鋼厂的粘土磚燒成時間只要32小时，我們却要84~98小时？为什么燒成時間人家能縮短我們却不能縮短？他們提出升溫曲綫不合理（升溫曲綫規定，窯內由室溫升到200度時，每小时只准升溫5~15度，即是要經過近四十个小时的加熱，窯子溫度才能達到200度。按照这个曲綫，粘土磚根本不可能達到当时32小时燒一窯的全国先進水平），要求修改升溫曲綫，推广快速燒成的先進經驗，在“五一”節前赶上唐山鋼厂的燒成時間。但許工程師認為修改升溫曲綫是“沒有把握的事”，会“影响質量”；認為工人提出的要在“五一”節前赶上唐山鋼厂的燒成時間只是个口號而已。工人同志們很着急，因为如果不迅速推广快速燒成的先進經驗，4月份就要差200吨磚供应不上煉鋼的需要。他們把修改后的升溫曲綫送到中心試驗室找工程師審批，工程師翻遍了技術書籍，研究了三次，始終不敢批，最后工人派代表亲自找許工程師，許說：“快速燒成我不反对，但必須慢慢的来，慢慢的試驗，再逐步推广，不然出了

問題誰負責呀！”工人反問：“你冬天給我們穿棉衣，夏天也給我們穿棉衣，这一小时只准升溫 5~15 度，下一个鐘头还是只准升溫 5~15 度，那怎么行？”“別人能做到的事为什么我們不能做？”“为什么我們只能死抱住旧規程不能改变？”工程師理屈詞穷了，但是仍不服輸，还是認為不行，叫工人去請示副厂长。最初副厂长也表示窯子赶不上需要可以向其他耐火材料車間訂貨，在工人的再三請求下才批准在小窯子进行試驗。这样，在快速燒成这个問題上与右傾保守思想的斗争取得了第一回合的胜利。右傾保守主义者內心当然还是不服气，但在群众的冲天干劲面前，他們轉为“观潮派”和“算帳派”了。

破除迷信，大胆革新技術，用事实粉碎

“觀潮派”和“算帳派”

快速燒成能否推行成功，关系着車間的大跃进，也关系着发扬职工积极性的問題。我們在支委会上作了專門研究以后，确定以生产水平高、干劲足、技术力量較强的某号大圓窯来打第一炮，組織支部委員、車間主任、工长亲自与老工人一块参加实际操作，随时了解生产情况和工人思想情况，解决推行中的問題；并号召共产党员打先鋒，一定把快速燒成推行成功。共产党员老工人王治銀最积极，他带头燒第一班，这时“观潮派”、“算帳派”出来了。工人同志几次敲鑼打鼓請許工程師等人下車間跟班劳动，帮助解决試驗过程中的技術問題，但許工程師等人下車間围着窯轉了几圈，就接連搖頭說：“溫度燒得太快了！太快了会出質量事故的！”随后便走了。技术監督站长甚至警告王治銀同志說：“你知道不知道操作規程是‘厂規厂法’，随便乱搞一通，你要倒霉的。”特别是在头三次推行快速燒成过程中都发生了转变型、欠溫及縮短尺寸等事故，更給“观潮派”、“算帳派”找到了乘机算帳的借口。技术監督站长說：“我說的你信，你看这还是小事故，将来出了大事故你还要倒大霉的。”他專門取出欠溫

的或最脆弱部分的样品，坚持要报废四千块耐火砖，企图以此来扼杀快速烧成这一先进经验和群众的积极性。群众产生很大顾虑，怕违犯“厂规厂法”，怕出了事故负不起责任。党支部一方面及时给群众撑腰，说明推广快速烧成是支部的决定，不能算违犯“厂规厂法”，出了事故由支部负责；另一方面又给群众打气，要大家拿出革命干劲，敢于为真理冲锋陷阵。与此同时，支部迅速组织老技术工人和思想较先进的工程技术人员深入现场，研究分析原因。研究结果证明：质量事故根本与快速烧成无关。通过总结经验教训，第四次试验获得了成功，没有出废品也没有出事故，烧成时间由原来的84~93小时缩短为16小时半。在后来的推广中，烧窑时间又缩短为9小时20分，跃居全国先进水平。铁的事实粉碎了“观潮派”和“算帐派”。快速烧成的推行成功，给予车间职工莫大的鼓舞和力量，大大振奋了车间职工的跃进劲头。于是，我们车间的技术革新运动进入了新的高潮。

克服消极平衡思想，组织积极的新的平衡，不让右倾保守思想翻案

五年来的迷信——旧的升温曲线破除了，快速烧成推行成功了，烧窑工段迅速由每月烧三窑提高到九窑。烧窑工段大跃进，随之而来的是使整个车间管理工作、生产技术工作呈现一片紧张状态，各工段生产出现了新的不平衡局面。这是一种富有革命活力的连锁反应，是好事情，只要我们加强领导，坚定地相信群众依靠群众，蕴藏在职工群众中的智慧就会汹涌而出，不平衡的局面就会得到解决。但是右倾保守思想在许工程师等人的脑子里已经根深蒂固，他们把烧窑跃进带来的问题认为是坏事，抱怨跃进得太快，提出烧窑应以巩固为主，有的车间主任也亲自向烧窑工人们说：你们烧得太快，颜色不好看，只要保持二十几小时的烧窑时间就行了。他们还提出作砖、粉碎都必须增加设备才能跟上去。这实际上是想翻快速烧成的案。他们看不到由于快速烧成推

行成功大大解放了职工的思想，看不见由于烧窑上的重大革命带动了整个車間的技术革新运动。在这种情况下，我們支部及时召开了支委扩大会议，統一了领导上对跃进中所出现的新問題的認識，立即抓住时机在职工中广泛开展了技术革新运动，号召人人动脑筋大家想办法，解决車間内产生的新的不平衡。一經动员，技术革新运动就势如破竹地开展起来，半个月內冲破了 674 条陈规陋矩，出现了 33 項重大技术革新。作砖工段废除了悶泥、晾坯、烘坯時間共 144 小时，不仅滿足了烧成工段跃进后的需要，而且节省了大量的人力物力；和沙工段将三道粉篩工序合并为一道，由原来的 15 分鐘和成沙 150 公斤，改为 8 分鐘和 300 公斤沙，提高效率三倍以上。在新的基础上，和沙作砖，烧窑工段又取得了新的平衡。那些具有右傾保守思想的人企图翻案的打算被粉碎了。现在，我們車間职工正以无比干劲和百倍信心大鬧技术革命，爭取先进更先进。

几点体会

一、坚决貫徹鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫，是我們的工作从一个胜利走向另一个胜利的保証

在这次大鬧技术革命的运动中，我們坚持貫徹了政治挂帅，依靠群众，破除迷信，解放思想，冲破了旧的束縛生产力发展的陈规陋矩，大破大立，因此取得了比較显著的成績。我們始終坚持了向职工进行全国的大跃进的形势教育，使全体职工都能看到国家的前途是一片光明，也就是給职工打气鼓劲，在推行先进經驗方面我們始終支持职工的正确意見，通过反对右傾保守思想不断向职工进行实现多快好省的方針的教育，因此职工情緒始終飽滿，在推广先进經驗的具体工作中我們的口号是“思想統一了就干，不通就辯，沒有把握就試驗”，始終注意支持职工的积极性，在各个具体工作中都把总路綫的精神貫徹进去。

二、貫徹总路綫大搞技术革新的关键是要破除迷信，解放思想的确从我們車間来看，設備条件很差，認為别人行、友厂