



大跃进的标兵

浙江省总工会編
浙江人民出版社

大跃进的标兵

浙江省总工会編

浙江人民出版社

1959年11月·杭州

大跃进的标兵

浙江省总工会編



浙江人民出版社出版

杭州武林路 196 号

浙江省书刊出版业营业許可証出字第001号

地方国营杭州印刷厂印刷•浙江省新华書店发行



开本787×1092耗1/32 印張7 3/4 字數190,000

1959年11月 第 一 版

1959年11月第一次印刷

印数：1—17,000

統一書号：T3103•325

定 价：(5)五角三分

前 言

朱德同志代表党中央向全国群英大会所致的祝詞中指出：“在我們的国家里，先进单位和先进生产者的偉大历史作用，不仅在于他們以自己的卓越成就促进了我国的社会主义建設事业，而且在于他們能够帮助别人和别的单位迅速提高到先进的水平上来”。我們浙江省的先进单位和先进生产者同全国的一样，他們在党的领导下始終鼓足干劲、力爭上游，在大跃进中創造出先进事迹，并能无私地帮助别人，带动广大群众高举总路綫的紅旗，奋勇前进。

“大跃进的标兵”这本书就是反映本省1959年以来的工业、交通運輸、基本建設、財貿方面成千上万的先进单位和先进生产者的光輝史实。

从这本书里的具体事迹中，可以看出先进集体和先进人物的共同特点是具有高度的共产主义觉悟和冲天的革命干劲。因此，在大跃进中，他們能够始終坚持党的社会主义建設总路綫，不断反右傾、鼓干劲，不断跃进，全面提前和超額完成国家計劃；他們一切为了党的利益着想，大公无私，先人后己，发揚了把方便讓给别人、把困难留給自己的共产主义风格；他們敢想、敢說、敢做，頑强钻研，虛心学习，大鬧技术革新和技术革命；他們具有爱国爱厂，勤儉節約的主人翁思想；他們忠心耿耿，勤勤懇懇，数年如一日，全心全意地为工农业生产和人民生活服务，在平凡的劳动中創造出不平凡的事迹。他們这种对党、对人民无限忠誠，为加速社会主义建設事业而貢獻出自己一切智慧和力量的

思想，是我們全省广大职工行动的方向，也是我們每个职工具体的学习榜样。

我們希望各基层党、政领导和各級工会、共青团組織，充分运用这一有现实意义的教材，認真地組織干部和职工积极閱讀，把“大跃进的标兵”作为深入进行社会主义和共产主义教育的課本，并結合本单位和自己在生产、工作中的具体情况，把学习先进思想和先进經驗成为促进以技术革新和技术革命为中心的比先进、学先进、赶先进、超先进、帮后进的社会主义劳动竞赛，提前和超額完成国家計劃的群众运动的巨大动力。

編印这本书因受時間和水平的限制，可能存在缺点甚至錯誤，希讀者及时指正。

浙江省总工会

1959年11月

目 录

小高炉，真威武，优质低耗产量高.....	1
全組姐妹心一条，五年月月紅旗飄.....	5
爭先进各显本領，大协作象一家人.....	14
大跃进分秒必爭，插紅旗寸土不讓.....	23
一切为了社会主义.....	29
人人大鬧革新，月月超产提前.....	34
力爭高速度，生产高級紙.....	38
鼓足干劲，再創安全行車新紀錄.....	42
立志做短途运输战綫上的尖兵.....	50
力爭高速鉆地层，爭取提前噴石油.....	55
我們是怎样加强小組工作的.....	59
高举总路綫紅旗，坚持大跃进.....	66
“一条龙”协作竞赛真正好.....	73
党的群众路綫的胜利.....	81
五家綢厂鬧竞赛，一树开花万树紅.....	92
学先进，赶先进，立志爭第一.....	99
大胆革新創造，实现生产自动化.....	106
白手起家办工业，日子越过越甜蜜.....	109
大搞技术革新，力爭高速度.....	113
坚持总路綫，荒山变宝山.....	116
干劲加鉆勁，土法煉水銀.....	122
为盐区实现滩枝化而努力.....	127

全心全意为旅客服务	130
把一切献给壮丽的共产主义事业	138
向江水要电，和时间赛跑	145
锦上添花，为国争光	151
永远为钢铁而战	157
大搞技术革新，生产不断跃进	161
帮助别人，共同跃进	164
为实现“安全、节约、车吨月产二万吨公里”而奋斗	170
一切为了早出煤、多出煤、出好煤	178
一切为了高速度建设社会主义	180
向油压钻机自动化的高峰迈进	186
为先行官——电力开路	191
只要对国家有利，什么“闲事”都要管	196
更多更快更好更省地培养接班人	200
永远听党的话，做党的好女儿	203
渔船机帆化，出海满载归	207
我是怎样进行技术革新的	212
鼓足干劲，永作尖兵	218
多产优质被面，为祖国争光	221
从地狱到天堂	226
学先进多快好省，赶先进永不自满	231
好好学习，永不自满	234
翻山涉水把信送，廿年母女重相逢	239

小高爐，真威武，優質低耗產量高

杭州半山鋼鐵廠27.5立方米二號爐 崔至倫

我們杭州半山鋼鐵廠27.5立方米二號小高爐，是在黨的社會主義建設總路綫的光輝照耀下，用五十七天的時間建設起來的土洋結合的小高爐。1959年3月份開始生產。起初由於缺乏經驗，生產不夠正常，日產量不到二十噸，合格率也很低。但是全體職工在黨委的領導下，在困難面前沒有低頭，發揚了革命的大無畏精神，不斷鼓干劲，爭上游，經過兩個多月的艱苦奮鬥，終於戰勝了重重困難，掌握了小高爐生產的規律，自5月下旬開始，產量、質量逐月都有顯著提高。9月份的生產與4月份比較：平均日產量提高二點三二倍；平均利用係數由零點六九八提高到一點六三二；每噸生鐵平均消耗焦炭由一點七二六噸減少到零點七四二噸；合格生鐵的比例由占24.8%提高到100%；每噸生鐵的成本由三百五十四元七角降低到二百零一元六角。這座小高爐的最高日產量已經突破了六十噸，利用係數為二點三一三，每噸生鐵僅消耗焦炭零點五七八噸，達到了全國同類型高爐最先進的水平，接近全國大中型高爐的先進水平。這一切無可辯駁的事實，充分顯示了小高爐朝氣蓬勃的生命力和巨大的威力，徹底地粉碎了右傾機會主義分子污蔑大辦鋼鐵群眾運動的種種謬論。這是黨的社會主義建設總路綫和“兩條腿走路”方針的光輝勝利。

我們的高爐設備較為簡陋：大部分爐體都是磚頭砌成的，連水塔都沒有；熱風爐地平標高太低，一下雨就積水，影響風溫的

提高；鼓风机馬达經常发生故障。要在这样的条件下实现优质高产，开始时有的人信心不足，认为：别的高炉设备、原料条件好，可以优质高产，我們高炉设备、原料条件差，只能低产。車間党委为了解决这个思想問題，专门发动大家討論：我們的高炉能不能优质高产？会上，极少数的“內行人”以设备差为根据，坚持不能再增加产量。但是大多数同志都不同意这种說法，从工人中提拔起来的工长馬必奎就說：“热风炉不好，风管要漏风这些都是事实，大家都知道。但是生产好不好不能只决定于设备好坏，最主要的是决定于人，决定于人的干劲。人，是可以改善条件的。”駁倒了认为条件差不能优质高产的思想，群众的干劲鼓起来了。有一次突然停电，高炉用水的供应断絕了，在这种极其紧急的情况下，水箱很快有被燒坏的危險，高炉生产受到严重威胁。在这个千鈞一发的关头，車間党委书记帶領車間里的干部、工人、卫生員、炊事員、广播員、記錄員，男女老少一齐奋起和断水作斗争，人人拿起臉盆、水桶給水箱灌水，直到恢复送电为止，生产一点也沒有受影响。

用人工灌水的办法来战胜断水威胁虽然是个“土”办法，但是这样的“土”办法不但最及时地解决了当时的困难，而且还通过这样实际的生产斗争，鍛煉了干部、工人，坚定了我們向困难作斗争的信心。

通过和断水作斗争，全炉同志都認識到千方百计维护设备的重要，大家都象爱护自己的眼睛一样爱护高炉。炉口工看到打出鉄口时角度大了一点就怕损坏高炉，馬上糾正；上料工人偶然看到一块大块矿石都要拣出，說是高炉吃了要害“胃病”。天气轉热时，馬达要发热，怕燒坏，我們就在屋內用冷水噴，以后大家很有乐趣的給它起个名字叫做給馬达“洗淋浴”；后来天气更热了，噴水也解决不了問題，我和其他几个同志商量，用冰給馬达冷却，大家称这个办法叫做給馬达“吃棒冰”。有时天气很热，

冰的消耗量大，也宁愿自己少喝点冰水，把冰送给馬达“吃”。

在设备上遇到的困难被克服以后，产量和质量都有了提高。虽然这只是一个开始，但这样微小的进步都得到了党的十分重视。厂党委、省冶金工业厅几次召开现场会议推广我们的经验，鼓励我们不断进步。

为了进一步实现优质高产，我们认真地学习先进经验和不断的革新技术。重点是放在大风量、高温、吃细粮（即小块矿、小块焦）这三个方面。为了解决大风量的问题，听说马鞍山钢铁厂用风机并联效果很好，我们马上动手试验，一下子风量就增加了六十多立方米。在厂党委大力支持下，一个提高热风温度的重要措施——多嘴燃烧，迅速地采用上了，立竿见影，几天之内日产量就提高了十几吨。当然，推行先进经验是有斗争的。在贯彻省冶金工业会议总结的“三选六不入炉”的先进经验时，有人说：“原料供应很紧张，再要精选入炉，原料怎么供得上？”但是大多数人已经在推行风机并联、多嘴燃烧等先进经验时受到教育，信心很强，并没有因遇到困难而动摇。我们一面利用业余时间到原料场去破矿石来实现“三选六不入炉”的要求，一面又积极动脑筋改进工具，从根本上来解决问题。破碎机工人很快地就提出了把破碎机调整板加长二十毫米的建议，解决了缩小矿石粒度的问题。原料工人黄岩洪同志经过多次试验以后，用一只畚箕式的铁筛子，同破碎机连在一起，机器一开动，大小矿石就分开了，解决了原料分级的問題。这些工人利用了自已革新的工具，实现了原料“三选六不入炉”的措施。从此，高炉再也不吃“粗粮”了。接着，高炉、热风炉上针对生产关键的革新项目也都相继的涌现出来。象修热风炉时，经过工人的集体研究，改进了管子脱卸的操作方法，修理时间缩短了一半。由于修理时间的缩短，保养的时间就相对的延长了，使热风炉的使用期限增加了一倍，对高炉生产的提高起了很大作用。

此外，我們還建立了嚴格的交接班制度，規定在交班時實行四不交：工具不整理好不交，爐台不清潔不交，發生事故沒有處理好不交，生產情況不清楚不交；每天一次三班碰頭會，每周一次經驗總結會，共同研究改進，統一採用最先進的操作方法。全爐工人發揚了集體主義精神，幾十個人團結得象一個人一樣，全爐步調一致、目標一致，因而保證了高爐的正常生產，使產量、質量節節上升。大家把這叫做：“人和爐子順”。

生產不斷提高的過程，也是一個不斷解放思想的過程，只有思想躍進了，生產才會提高。當日產量提高到二十八噸時，就有人認為：小高爐利用系數能夠達到一，也就差不多了。“七一”前夕，在優質高產迎“七一”的口號下，鼓了一鼓勁，就達到了三十多噸。這時，大家都相信了日產三十多噸是可能的，可是同時又有人覺得到了三十多噸總不能再高了。在黨的八屆八中全會的精神鼓舞下，我們日產量又達到了四十多噸。在1959年9月份為了迎接偉大的建國十周年，又大干一場，不但突破了五十噸大關，而且達到了日產生鐵六十噸。不僅如此，我們還針對了煤氣邊緣利用不好的弱點，改進了裝料方法，採用了 $\frac{1}{2}$ 半倒裝和 $\frac{1}{2}$ 正裝相結合的裝料制度，充分利用了煤氣，使每煉一噸生鐵平均消耗焦炭由一點三噸降低到一點一噸，最後降低到零點七四二噸，節約了大量的焦炭。這些事實使我們深深体会到：干劲必須一鼓再鼓，上游必須一爭再爭，潛力是沒有底的，只要堅持總路綫，生產就會不斷地飛躍。

右傾機會主義分子猖狂的攻擊總路綫，說什麼：“大辦鋼鐵得不償失”，是“小資產階級的狂熱性”；多方非難小高爐，說：“小高爐產量低、質量差、浪費大”，小高爐是個“包袱”。可是事實是怎樣的呢？我們的小高爐就做到了優質、高產、成本低。如果要說小高爐是“包袱”，那麼這是一個大有出息的“包袱”。現在我們廠的全部生鐵產量中就有三分之一以上

是小高炉生产的。更重要的是在这个偉大的群众运动中鍛煉了人。象我自己，几乎是1959年初才开始接触煉鉄的，但是現在只要看一看炉頂冒的烟，听一听鼓风机的声音，就可以大体知道高炉冶煉和风机運轉的情况了。大办鋼鉄的偉大成就，完全粉碎了国内外反动派和右傾机会主义分子的一切造謠和污蔑。

我們这座小高炉在生产上有了一点成績，而党却給了我們极大的荣誉。全国冶金系統授予我們全国鋼鉄企业紅旗单位的光荣称号。我們决心繼續鼓足干劲、力爭上游，虛心向兄弟单位学习，立即將現有兩台鼓风机增加到三台，增大风量；改造热风炉，把风溫提高到攝氏六百五十度以上；并且提高矿石含鉄品位，坚决在1959年第四季度把利用系数提高到三以上，焦比降低到零点五左右，爭取夺下全国同类型高炉的第一面紅旗。同时我們要向老大哥——全国最先进的大中型高炉——本溪第一煉鉄厂高炉看齐，比一比高低！我們相信，在党的正确领导下，一定能够說到做到。讓我們高举总路綫、大跃进的紅旗，繼續奋勇前进！

全組姐妹心一条 五年月月紅旗飄

海宁中絲三厂立鑽第十六小組

我們小組在厂党委的正确领导下，堅持政治挂帅，坚定不移地貫徹執行了党的鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫，轟轟烈烈大搞竞赛，團結一致，相互帮助，不断克服了前进道路上的很多困难，从1954年6月份起到1959年9月份，已經連續六十一个月，全面超額地完成了国家計劃，真是“全組姊妹心一条，小組月月紅旗飄”。但是，以党對我們的要求来对照，这点成績还是很不够的，而党却授予我們小組很大的荣

譽，曾七次評我們為縣、省級先進小組，1958年6月又被評為浙江省第一個五年計劃的勞動模範小組。

我們小組共有三十三個繅絲女工，其中十九位女工已經結婚；全組姊妹中，年紀最大的是四十四歲，最小的二十歲，平均年齡是二十六歲；工齡在十年以上的只有四人。隨着生產的發展，小組從一班生產擴大為三班生產。1954年時組里還沒有一個黨團員，現在有黨員十五人，團員七人。1954年時全組只有一位廠級的先進生產者，現在已增加到二十一，其中有縣級先進生產者六人和省級先進生產者四人。所有這一切，都是黨的正確領導和教育的結果。

在生產上，根據繅絲生產的特點和國家計劃的要求，我們小組掌握了產量、勻度、繅折、纖度、清潔和出勤等六項指標。由於絲廠原料批次多，性能變化大（1958年換了二十四個庄口，1959年要調換三十二個庄口），特別是1959年的茧子，絲長、解舒、茧形都不一樣，因此，要月月全面超額完成國家計劃，確實是存在着一定的困難的。

那麼我們為什麼能夠五年一個月連續完成國家計劃呢？

首先，我們小組的工人，人人有強烈的集體主義思想和牢固的計劃觀念，這是全面超額完成國家計劃的重要因素。但是這種思想觀念，並不是一朝一夕樹立起來的，而是在黨的不斷教育和在生產實踐中逐漸樹立的。黨的教育使我們逐步認識到小組生產計劃完成得好壞，直接影響到全廠計劃的完成，影響到國家的社會主義建設。同時，生絲又是出口產品，還直接影響到我們國家在國際市場上的信譽，從而使我們樹立了對生產的高度責任感。長期的生產實踐和積累，也使我們摸索出了一些抓計劃的經驗。在1954年，我們大家都不知道怎樣抓計劃。起初，小組長只知道跑跑統計室，了解每天的生產情況，逐個告訴組員，就算完事。因此，這一年僅9至12月份全面完成生產計劃。以後，廠里進行

了加强計劃观念的教育，我們又听了第九小組的經驗介紹，才比較深刻地認識到要搞好生产，必須个个关心集体，人人来抓計劃。于是，每个工人以至整个小組都建立了生产記錄簿，在車間門口挂一块生产記錄牌，使整个小組和每个工人的生产情况都能及时經常地掌握起来。小組工人不仅了解个人計劃的执行情况，而且也了解別人和別个小組的生产成績，了解誰先进誰落后，薄弱环节在哪里，这样就有利于学先进、帮后进，及时地克服薄弱环节。几年来我們在抓計劃方面，主要有以下几点不成熟的經驗：

①指标落实，措施到人，人人投入以六大指标为目标的小組竞赛。为了使小組竞赛建立在个人竞赛的基础上，使完成小組生产計劃有可靠的群众基础，我們做到指标分配到每个人，措施也訂到每个人，并且簽訂姐妹互助合同，互相帮助，互相学习，圍繞小組生产計劃，开展社会主义劳动竞赛。

②通过經常分析計劃执行情况，发现和突破薄弱环节。为了保证全面超额完成生产計劃，我們小組不仅天天抓計劃，而且时时抓計劃；不仅生产緊張时抓計劃，而且生产正常时也抓計劃；并从每个人完成計劃的情况中，及时总结經驗教訓。如1958年9月份我們在分析計劃完成的情况时，发现匀度差是当时生产中的薄弱环节，全組工人的矛头就都指向匀度，苦战了三天，终于挽回危局，保证了9月份計劃的全面完成。

③针对生产关键，抓先进，帮后进，提高工人技术水平。1958年7月份，小組的清洁指标完成得不够好，严重威胁全月計劃的完成，三班小組长分析了清洁成績不好的原因，請了清洁指标完成得好的張学仙和叶惠珠同志在小組里介紹經驗，并具体帮助張爱如和金梅仙两同志提高清洁分数，从而迅速地扭轉了質量不好的局面，保证了7月份計劃的完成。平时，誰的操作比較先进，小組就請誰介紹經驗；換了一个庄口，誰最早掌握原料的性

能，也就請誰介紹經驗。如1959年8月底，在纜四A級的時候，268號車莫麗娟同志的各項指標完成得很好，就叫她在小組里介紹經驗，並且具體幫助完成計劃最差的263號車。由於抓先進、幫後進，保證了計劃的超額完成。

④統一三班工人思想，加強職工的協作。我們小組的生產成績既是按人計算又是三班混合計算的。因此，統一三班工人的思想和行動，加強三班的協作，大家發揚集體主義思想是十分重要的。在三班剛合併為一個小組時，工人在思想上還缺乏集體觀念，操作上還是不一致的。有的工人明明看到對班工人的操作不對頭，也不敢提出來。經過小組里多次召開三班工人會議，大家認識到小組計劃是一個整體，共同努力完成小組計劃，是自己的首要責任；從此大家都關心集體，大膽發表自己的意見了，從而很快地把全組工人的思想和操作統一起來。特別是在小組計劃完成得不够好時，大家都同心協力，保證小組計劃的完成。

為了保證小組計劃的完成，除了樹立集體主義思想外，還要加強檢查工作。根據纜絲生產的特點，我們小組採用人與人口檢查和小組長全面檢查相結合的方法，重點檢查每一個人的操作情況，發現問題及時幫助解決，並且通過檢查統一三班工人操作，開展互相學習，互相幫助，因而收效很顯著。

“三十三人一條心，完成計劃有保證”，這是我們小組工人自己總結的一條重要經驗。五年來我們小組的工人調進調出很多，根據不完全的統計達七十四人次。人員的經常變動，給小組帶來了思想、技術的不統一和生產不穩定的困難。我們小組認識到人是生產中決定性的因素，只有關心人，做好人的工作，充分調動大家的生產積極性，才能保證計劃的勝利完成。因此，我們對於調入的工人不論是先進工人或者後進工人，都同樣表示歡迎。對後進的工人不僅不歧視，而且採取了滿腔熱情，耐心誠懇的態度，並且根據不同對象，採取不同方法進行幫助。1955年

1月，小組里調進了一個叫沈炳炎的青年女工，她的操作混亂，而且不虛心學習先進經驗，還把長期完不成計劃歸結到定額過高，不承認自己的缺點。小組的骨干分析了她的特點，決定由工會小組長負責幫助她。有一次她自己也認為計劃完不成，可能是操作有些問題，於是，小組長就因勢利導指出了她操作上的缺點是落手太重。在摸落緒茧時，好像在池塘里摸魚，湯面振動太大，湯面振動一大，就增加了落緒茧，使操作陷於混亂被動，影響了勻度。她聽了覺得很有道理，就照着同志們的意見，改進了操作方法，不久就提高了勻度，在調進我們小組的第二個月，就破天荒地全面完成了個人計劃。組里的工人除了在技術上給予幫助之外，還經常對她進行新舊社會的對比教育，提高她的覺悟。在黨的教育和同志們的親切關懷、幫助下，沈炳炎同志認真地學習政治和鉗研技術，接連完成了生產計劃，不久就被吸收為共青團員，當年下半年還入了黨，並被評為1955年的省級先進生產者。

我們小組在做思想工作中，使人印象很深的是幫助張順寶同志的轉變。張順寶同志是一個有二十年工齡的老工人，思想較保守，只憑自己的老一套操作方法進行生產，不願學習和採用新的操作方法，以致長期沒有完成計劃。她是做雙人車的，誰與她并車，誰的計劃也跟着完不成，所以別人都不願意和她并車，後來就連她自己也不敢和人家并車了。調到我們小組後，生產組長沈文琴和工會組長俞阿彩同志就決定輪流對她進行并車重點幫助。沈文琴同志開始和她并車時，張順寶心里很不安，生怕連累她完不成計劃，影響她的工資收入。可是沈文琴卻一再誠懇地對她說：“我什么都不計較，只希望你把技術學好，保證完成小組計劃就好了。”在并車的初期，張順寶的操作很亂，操作一亂，心就發慌，生產就搞不好。沈文琴看到這種情況，就叫她管八個磁眼（本來一個人管十個），自己管十二個磁眼，還一邊做一邊教她，

同时还利用业余时间给她讲解新操作法的特点，开始几天，她们的车子没有完成计划，張順宝心里很难过，而沈文琴不仅不埋怨她，反而鼓励張順宝努力学习技术。后来俞阿彩和張順宝并车，也同样诚恳、耐心地对待她，張順宝感动极了，从此她再也不提“年纪大、骨头硬、手脚笨”了，下定决心，学好技术。1956年她十个月完成了生产计划，被评为厂的先进生产者。

我们不仅耐心帮助调进来的后进工人，而且为了搞好生产，还主动提出把一个别的小组不要的工人调到自己小组来。有个女工叫姚杏寿，性情暴躁、开口骂人，生产时丢工具，又不听技术指导，因此有人称她是“老虎”。尽管姚杏寿有较多的缺点，可是她调到我們小组之后，由于小组工人的影响和组长对她多方面的耐心帮助，不久她的政治觉悟和技术水平，都有了显著的提高，成为生产上的能手。因此，别组工人们称赞说：“十六小组真正好，真把‘老虎’驯服了。”“十六小组真是培养工人的训练班。”

我們小组的姊妹们不仅在思想上、生产上互相关心、帮助，而且在生活上也亲如一家人；一人有困难大家来帮助，一人有喜事大家都高兴。如蔡爱琴同志的父亲死了，这天蔡爱琴正在戏院里看戏。小组工人没有立刻告诉她，而是首先告诉了厂领导，替她请好了假，借了钱，买好了车票，然后才到戏院里去唤她，并送她到火车站，蔡爱琴同志感动得流出了眼泪。她说：“你们回去吧，我忘不了你们，忘不了工厂，忘不了党。”此后蔡爱琴同志在生产上更加积极了。1958年9月朱银宝同志快要生第一个小孩，小组工人都忙开了，替她办好生育的一切手续，缝好小孩衣服和准备好用品。将生育时，还送她到保健所去，产后又经常去看望她，朱银宝同志感到小组非常温暖。

由于我们注意了从政治思想上、生产技术上、生活上全面关心人，互相帮助，因而把全组工人拧成了一股绳。正因为“三十