



技術革命的一面旗幟

——介紹青島木材綜合加工廠的領導經驗

技术革命的一面旗帜

——介绍青島木材綜合加工厂的领导經驗

姜 彬 編 写

*

山东人民出版社出版 (济南經 9 路勝利大街)

山东省書刊出版業營業許可証出001号

山东新华印刷厂印刷 山东省新华書店发行

*

書号: 3076

开本 787×1092毫米 1/32·印張 5/8·字數 13,000

1959年11月第1版 1959年11月第1次印刷

印数: 1—5,100

統一書号: 4099·252

定 价: (5) 0.07 元

目 录

优异的成績.....	2
两条路綫、两种思想的斗争.....	5
发现、培养、支持技术革新者.....	10
发动羣众攻打技术关键.....	11
加强組織领导，簡化处理合理化建議的手續.....	14
学习兄弟厂的先进經驗.....	17
加强宣传鼓动工作.....	18
建立健全与改革規章制度.....	19

青島木材綜合加工廠原是一個機關生產單位，建廠於一九四九年，當時全廠有八十餘名職工。一九五四年陸續合併進五個小廠，職工增加到二百五十人。一九五六年，在資本主義工商業進行社會主義改造的高潮中，又合併三個小廠，職工達到三百人左右。經過兩年多的發展，到一九五八年，全廠擴大到近八百人。

建廠初期，全廠的設備，僅有三台帶子鋸和四台輪子鋸，其他全部木工活，均系一鐮、一斧、一銼、一刨的手工操作，生產效率很低。經過開展合理化建議運動，特別是大鬧技術革命，這種手工操作的落後局面已經得到了基本的改變。現在全廠共有機械設備八十八台；全部生產過程已有百分之八十以上達到了機械化、半機械化。產品方面，過去主要是鋸材加工，兼生產少部分家具，現在擴大到七十九種，比建廠初期增加了二十六倍。一九五八年的總產值比一九五七年增長了二點六八倍。一九五九年上半年比一九五八年同期增長了五點三三倍。

優異的成績

一九五七年，經過偉大的“雙反”和整風運動，通過學習、貫徹執行黨的社會主義建設總路綫，特別是在一九五八年工農業生產大躍進的推動下，廣大職工羣眾的政治思想覺悟空前提

高。在这个基础上，該厂党总支委员会根据上级党委的指示，总结了前一阶段群众性的技术革命运动的经验，进一步加强了对技术革命的领导，使技术革命更加深入广泛地开展起来，迅速形成了高潮。

在技术革命运动中，全厂有百分之八十以上的职工都提出了技术革新建议。这些建议主要是围绕大力发展木材综合利用和革新改进设备而提出的。当时該厂生产中的经常困难是原材料供应不足，产品不能满足市场和工农业生产的需要。但是厂内却存在着很大的浪费现象，原木的实际利用率仅达到百分之五十五，仅这一项一年浪费的木材就达六百三十二立方米。当时在工人中普遍流行着这样一首歌谣：“劈柴一大堆，刨花满天飞；原料虽不足，到处是浪费。”面对这种情况，领导上研究了工人群众提出的技术革新建议，确定发展木材综合利用，利用代用品，设计试制新产品。从一九五七年以来，該厂通过木材综合利用，先后试制成功了七十九种新产品：工业方面有酚醛树脂胶、水溶性树脂胶、航空层板等；农业方面有打稻机、手摇压水机、手摇石磨、地瓜切片机、花生脱皮机；出口方面有空心门、高级拼花地板；国防体育方面有滑翔机、AB型摩托艇、赛艇等；建筑方面有细木板大梁、细木板结构排车架、细木板结构小房、菱苦土门窗框等；其他方面有多层板、排椅、羽毛球拍、细木板、刨花板、纤维板结构的各种家具等。木材经过这样综合利用后，原木的实际利用率由百分之五十五提高到百分之八十；到一九五八年一年多的时间，該厂即为国家节约原木六千七百四十九立方公尺，价值一百零一万余元。

围绕木材综合利用，該厂发动职工大搞机械设备的改革，

改变手工操作为机械操作，减少笨重的体力劳动。仅一九五八年与一九五九年上半年，全厂职工围绕上述要求提出了两万六千零五十一条建议，已经有百分之九十六以上的建议得到了妥善的处理。其中已实现的属于重大的革新项目有一百七十一项。如胶合板车间的建设，在一般的情况下，需投资一百三十四万八千元，而该厂综合了职工的建议，仅花了二十三万元，在四个月的时间内使之及时投入了生产。这个新建的胶合板车间，除一台大旋车系进口外，其余设备都是根据勤俭办企业的方针，自己动手制造的。这些设备虽然在质量上及机械化程度上不及进口设备，但对该厂的生产跃进起了很大的推动作用。过去没有单板烘干炉，单板完全依靠晴天晒干，不仅阴天下雨要停产，而且单板质量受到很大影响。工人徐呈龙同志创造了土法单板烘干机（仅用二千五百元），基本解决了停产的问题。胶合板的单板对缝，过去完全是手工操作，以徐呈龙为主研究创造了单板对缝机后，生产效率比原来手工操作提高九十多倍。木板对缝活是工人最头痛的一道工序，自古以来就流传着“木匠怕对缝，瓦匠怕找平”的俗语。过去由于手工操作，产品质量不高，顾客很不满意。工人徐呈龙同志制造了木板对缝机后，不仅完全解决了对缝不严的质量问题，而且生产效率比手工对缝提高十五至二十倍。此外，一年多以来，该厂还推广了兄弟厂的先进经验五十九种。现在该厂已有自动木板对缝机、旋皮机、热压机、调胶机、自动烘干机、万能锯、电动割条机、木花选播机等八十八台。这些机械设备中，该厂自己设计制造或改进的有七十二种，占总设备的百分之八十点九。全部生产过程基本上达到了机械化和半机械化（手工操作占不到百分之二

十)，基本上改变了該厂的落后面貌。

两条路綫、两种思想的斗争

該厂在技术革命运动中，所以能够取得以上的成績，主要是开展了两条路綫、两种思想的斗争，坚决贯彻了党的方针政策。

党的每一項方针政策都代表着羣众的根本利益，反映了羣众的迫切要求。只要厂矿的领导干部認真学习，坚决全面地贯彻这些方针政策，羣众就会很快地接受，变为实际行动，产生无比的力量。党中央提出了开展技术革命的号召，該厂的领导干部进行了認真的学习，为了坚决贯彻执行这一号召，在羣众中进行了传达动员，立即得到了大多数干部和工人羣众的热烈响应。但是也有少数干部和羣众对这一运动存在不正确的認識，在实际工作中起了阻碍运动发展的作用。因此，該厂开展技术革命运动并不是一帆风顺的，而是存在着两条路綫、两种思想、两种方法的斗争。

早在一九五四年，党就提出了开展技术革新的号召。当时該厂的生产任务很重，工具落后，車間經常加班加点，赶任务。徐呈龙同志为了改变手工操作，提出了創造木板对縫机的建議。車間主任及部分組长不給予支持。他們強調任务忙，沒有時間搞技术革新，反对徐呈龙作試驗。在領導上批准徐呈龙試驗时，他們采取了种种办法，进行刁难。起初，他們“劝說”徐呈龙放棄試驗，而当徐呈龙坚持进行了試驗，他們就揚言說“徐呈龙不服从車間主任的領導，爭荣誉，鬧个人英雄主义”，在羣

众中公开指責徐呈龙“自高自大，目无組織”。少数落后羣众也說风涼話，进行諷刺打击。有的說“他(徐呈龙)光想干巧的”；有的說“看他那样吧，日本鬼子還沒搞成，他还能創造成功”；这时候，党支部副書記迟紹鈞、团总支書記赵貴如（这些人后来都是右派分子）等，离开了党的原則，竟对徐呈龙同志百般打击。这伙人无中生有，在羣众中散布徐呈龙“无組織、无紀律、爭荣誉、图登报纸”等誹謗言論；赵貴如还到处搜集材料，企图加罪于徐呈龙，强迫他进行检查。在迟紹鈞的指示下，車間主任命令徐呈龙停止試驗；并以騰地方为借口，强迫徐呈龙将对縫机搬出車間（曾先后搬了六次）。他們还公开叫守卫人員禁止徐呈龙携带試驗木型出厂。在这种情况下，羣众提出的許多合理化建議被积压、丢失了，大大地阻碍了羣众提合理化建議的积极性；有的干脆不提了，怕受到与徐呈龙同样的打击。

当时，党总支委员会曾連續召开會議，分析了技术革新运动开展的情况，認為运动所以开展的不好，首先是某些领导干部不执行党的方針、政策，不支持革新者和革新建議，甚至抱着拆台的态度。党总支委员会指出：迟紹鈞、赵貴如的做法是完全錯誤的。其次，是在一部分干部和羣众中存在着严重的保守思想和种种顧慮。在分析了上述情况以后，党总支委员会作出了支持徐呈龙繼續試制木板对縫机的決議；并在羣众中加强了政治思想工作，提高了羣众对技术革新运动的認識。党总支書記并与徐呈龙进行了談話，說明党支持他，鼓励他“不要灰心，不要向困难低头，要坚持試驗，一次不行十次，十次不行百次，一定要試制成功”。在徐呈龙昼夜苦干的时候，党总支書記天不亮就到車間鼓励慰問他。同时，領導上积极設法帮

助他解决材料問題，和他一起到各厂去搜集机件；并請兄弟厂工程师协助他制图和从理論上进行指导。党总支委员会这种在政治上和实际工作中的支持和帮助，更加增强了徐呈龙大胆創造的信心。接着党总支委员会又連續召开了几次會議，进一步批判了迟紹鈞的錯誤，指出他作为党支部副書記不貫徹党的指示的态度是极端錯誤的，希望他回到党的立場上来。但是，迟紹鈞并没有听从党的劝告，反而說：“不應該相信徐呈龙”。最后，党总支委员会对这些屡教不改的分子，除了向上級党委汇报外，只好將他們撇在一边。此外，对車間主任的保守思想和錯誤行为，党总支委员会也給予了严肃的批評和帮助；对于始終坚持协助徐呈龙創造的工人韓相瑞（即“敢想敢做的人”一剧中的姚二勇）进行了鼓励和表揚。經過这场斗争，徐呈龙在党的支持和羣众的帮助下，终于制造成功了木板对縫机。这场斗争的胜利，保证了党的方針路綫的貫徹，保证了运动的正常开展。

两条路綫、两种思想的斗争，在建立木板烘干爐的过程中也表現的非常明显。木工車間当时沒有烘干設備，木料潮湿，产品质量低劣。为了解决这个問題，經過上級批准，拨款六万余元，准备新建一座現代化的烘干爐，并进行了两个月的設計、备料等筹建工作。在一次研究施工的會議上，徐呈龙同志提出把这笔錢节省下来，搞土法烘干爐的建議。他詳細說明了建議的根据，說明只要用原有閑置不用的廁所改造个爐子就可以了。但是他的建議立即遭到了“伸手派”的反对。有的科室干部說：“上級批下六万元不容易，到口的肉不吃，为什么凭着自己的、現代化的不搞，偏偏搞土的！”有的說：“我做了两、三个

月的筹建工作，叫徐呈龙一句话打掉了！”当时党总支委员会的同志感到徐呈龙的建議有道理，但是怕搞不成；行政领导干部在思想上也存在图洋的、搞大的思想，对六万元的投資有些舍不得。后来在上級党委的督促和指导下，該厂支持了徐呈龙这条多快好省的建議，派了三个人帮助他建立土烘干爐，不到一周的时间，便初步建成了。后来因为爐道走火，值班工人疏忽，发生了失火事故，原来思想不通的人就抓住这点，說起怪話来了。計划科主任說：“咱的領導就是怪，凭好人的話不听，单去听这样人的建議！”做基建工作的干部也質問領導：“叫我們筹备两、三个月，你們为什么又支持徐呈龙的建議？”有的提出高低不做这个工作了。党总支委员会連續召开會議，研究分析了這個問題，認為這個問題反映了一部分人愿意搞大的、現代化的設備，不節約国家資金的思想。針對这种情况，党总支委员会首先責成领导干部进行检查；后又召开了干部會議和羣众大会，講明增产節約的意义，发动羣众討論这两方面的問題：是貫徹勤儉办企业的方針，还是貪多求大，增加国家投資？經過辯論，羣众一致認為还是貫徹勤儉办企业的方針是正确的。同时，該厂又組織干部參觀小木厂，用沒有現代化設備也能保證产品质量的事实教育职工，使大家統一了思想，明确了認識。如質量检查員胡兴孝自动检查了过去一味追求現代化設備的不正确思想后，他說：“人家小木鋪利用小土窖，一样能保證質量；过去我埋怨領導是不对的”。基建員也表示决心帮助徐呈龙把烘干爐进一步改建好。思想斗争的胜利，对試制成功烘干爐起了决定作用。

一九五七年开始建立胶合板車間时（当时是为了綜合利用

木材，生产細木板），在中层以上的领导干部中，也經過了两种思想的长期斗争。当时，在干部中出现了两种主张：一部分人对面临的困难表现了动摇，他们主张要建立这个車間，必须具备三个条件：第一，上級投資；第二，上級拨外汇；第三，从外国进口机器；沒有这三个条件，是空想，不如及早“下馬”。但另一部分人（主要是领导干部和一部分参加会议的老工人）則主张勤俭办企业，自力更生，解决困难，沒有資金就因陋就簡，沒有設備就自己制造，沒有材料，就寻找代用品，采用“土法上馬”、“土洋結合”的办法，建設胶合板車間。显然，这是多、快、好、省与少、慢、差、費两条路綫的斗争。党总支委员会决定采納第二种意見，并用事实批判了第一种意見，领导干部基本取得了認識一致。在此基础上，党总支委员会深入地发动了羣众，在广大职工的积极努力下，在上級和各兄弟厂的大力支援下，克服了种种困难，胶合板車間終於建設成功了。

在开展木材綜合利用方面，在干部中也反映出一些不同的看法。如有的說“长木匠短鉄匠，木器行业浪費难免”。也有的說“劈柴、刨花、木粉是合理的消耗”。后来經過到上海参观，該厂发现兄弟厂对下角料的綜合利用很好，回厂后几次开会研究，在干部中統一了思想；并进一步发动了羣众，讓大家想办法，开展木材綜合利用，結果对解决原料不足，起了很大作用。如一九五八年上半年，徐呈龙同志为了解决胶合板生产血胶供应不足的困难，学习了“上海胶合板厂”的先进經驗，回厂便开始推广混合胶生产。經過多次試驗，效果很好，質量达到标准。但車間主任由于存有严重的右傾保守思想，沒有給予支持，反說徐呈龙的做法是“騙取名譽、弄虛作假”。党总支委员会对他

进行了多次教育，結果无效，最后不得不把他調离工作。

发现、培养、支持技术革新者

該厂領導上除了不断地坚持两条路綫、两种思想的斗争，坚决贯彻党的方针政策外，特別注意发现，培养和支持技术革新者。如从一九五四年以来，領導上就发现徐呈龙月月完成計劃，并不断提出合理化建議；特別是在他創造了木板对縫机以后，領導上对他更加重視，就更加积极地培养和支持他。首先，領導上不断地教育、提高他的政治觉悟，經常找他进行个别談話，并适当地吸收他参加一定的領導會議。在技术方面，領導上給他請師傅，組織他参加技术講座，并經常派他到外地參觀、学习，同时也給他專門時間学习文化。另一方面，領導上积极支持他实现革新項目，如調动一定的老工人帮助他进行研究、請兄弟厂的工程技术人员对他进行指导、組織力量帮助他寻找原材料，联系机件加工等。徐呈龙在党的支持教育下，政治思想觉悟不断提高，从不計較个人得失，表现了高度的共产主义品質。一九五六年春节初一放假期間，他仍然上班，創造机器；他爱人买好电影票，約他看电影，他也不去，他說看电影沒有創造机器的意义大。因此，他爱人也放棄了看电影，帮助他干活。領導上叫他去东北參觀，长途旅行，他不买臥鋪，睡在硬席上，一次就節約了四十多元。为了創造发明，他曾一度干脆搬到車間睡覺。徐呈龙的这些表现在全体职工中树立了榜样。該厂除了对徐呈龙进行培养支持外，对另外的技术革新者也进行了重点培养和教育，使他們在政治思想觉悟和技术水平方面

不断提高。总之，該厂发现了先进思想、先进事物、先进人物，就立即支持培养，并及时传播他們的先进事迹和先进經驗。

发动羣众攻打技术关键

实践証明：要使技术革命开展的深入細致，必須要有广泛的羣众基础。为了用先进人物、活生生的事实教育羣众，发动羣众，使技术革命运动形成轟轟烈烈的羣众运动，該厂采取了各种不同的具体做法：

第一，了解与解决羣众的思想問題。在整风、“双反”，特別是一九五八年工农业全面大跃进以来，以技术革命的途径完成跃进計劃，尽管是职工羣众的迫切要求，但是在相当一部分职工中还存在着不少思想問題。为了使技术革命在羣众中广泛深入地开展起来，首先必須解决这些思想問題。为此該厂不断地召开生产組长及有关老技术工人和部分新工人参加的座談会，进行思想摸底、排队。在摸底排队中发现，有的顧虑“领导不出錢、不支持，怕搞不成丢人”。有的認為“自己文化低、技术差，不能参加技术革新”。有的老工人認為“要完成任务，必須加班加点；技术革新是‘远水不解近渴’”。有的新工人認為“技术革命是老师傅的事，咱們技术低，有劲沒处使”。由于各車間生产情况的不同，因而也出現了不同类型的思想情况。如胶合板車間有的职工認為：“車間設備已經大部分实现了机械化和半机械化，技术不能再革新了”。三車間有的职工認為：“产品分散不固定，任务不成批，改进技术，只能起一天半日的作用，不能在長時間中發揮作用”。油漆組老工人說：“一刷子一刷子

地刷油漆，不只是中国这样做，連外国也都这样做。”四車間老工人說：“我用三八鋸干了九年活，从沒听說三八鋸还能革新！”上述思想情况，显然阻碍着运动的开展。因而領導上一方面对典型人物进行个别談話，并利用各种类型的座談会进行教育，提高其思想覺悟；一方面組織羣众大鳴大放大辯論，用講事实、說道理的办法，使羣众解除顧慮，解放思想，提高覺悟，認清形势，积极投入运动。三車間老工人陶光田，过去別人动員他提革新項目，他說“咱沒有文化，不能提，好好干活就行啦”！但是經過“双反”运动和領導上的个别談話教育，他的思想覺悟提高了，积极投入了运动。一九五八年以來，他自己革新了七個項目。其中仅改进旋車一項，就提高生产效率十二倍。二車間新工人刘德、徐玉风等同志，革新成功杠杆木架，使原木打撈減輕了笨重的体力劳动，并保證了生产安全。三車間油漆組张志尙、宮翠蓮革新篋器上泥和刷泥器，分別提高效率二至六倍。四車間迟洪善、由天云等同志将三八鋸人力跑車革新为电动跑車，提高效率百分之八十，并由两个人开动減为一个人开动。

第二，树立标兵，号召全体职工向标兵学习。該厂将徐呈龙树立为全厂的标兵，号召全体职工向他学习。黨組織向职工講明徐呈龙是貧农家庭出身，只上过三年学；他所以能創造出这样优異的成績，首先是因为他坚决听党的話，党指向哪里，他就奔向哪里。如党提出木材綜合利用，他就积极鑽研，試制切杆机、攪拌机、木絲机等；党提出大搞鋼鐵，他就創造了木制煤球机、矿石粉碎錘、水車等；党提出地方工业为农业生产服务，他就积极地試制成功了农业工具五种；党找出了当前的

生产关键，他就当包打关键的能手。其次是徐呈龙同志有坚强的毅力和刻苦钻研的精神。如他在研究制造烘干炉失败后，曾冒着九十度的高温进炉找原因，终于制造成功；在创造对缝机时，他曾连续几昼夜奋战；在遭到保守者的打击讽刺时，他没有灰心，继续钻下去。再次是徐呈龙善于向别人学习，善于集中大家的智慧。如他学习别人的先进经验，总是认真地观察和研究。在创造石棉紡綫机时，他曾多次到国棉各厂参观学习紡紗的原理，并到北京請教专家。他把别人的智慧集中起来，創造成功了这台机器。基于徐呈龙有以上优点，該厂就发动职工学习徐呈龙、赶上徐呈龙。全厂职工百分之八十以上都制訂了学、比、赶徐呈龙的个人规划，形成了学、比、赶的高潮。在高潮中，該厂繼續涌現出了二車間李庆祥、三車間王法孔、四車間于世太三个典型人物。对于这些新的典型人物，领导上立即把他們树立为各車間的榜样，号召职工羣众向他們学习。因而，敢想、敢说、敢做、大胆革新的风气迅速形成，技术革新象雨后春笋般地在各个車間涌現出来。如二車間李洪杰等同志在制訂学、比、赶规划之后，以敢想、敢干、大胆革新的精神，試制成功了木花选播机，节约了五个劳动力，大大減輕了笨重的体力劳动。老工人陶光田、青年工人史同祥、尹順平、张作友等同志，通过学、比、赶，制造成功了一台旋綫車机，經過初步試驗，提高工作效率二十倍。老工人王启亮、馬祿瑞，革新成功了电动割条机，提高工作效率一百一十五倍。总之，在学、比、赶高潮中，先进人物、先进事迹层出不穷，仅四十五天的時間，就实现技术革新四十三項。

第三，排关键，提课题，发动羣众，集中精力攻打。在具

体工作中，为了使羣众对技术革命有比較明确的方向，内容更加具体，便于开动脑筋，领导上不断地对生产进行摸底排队，根据各車間不同的生产情况，找出主要关键，然后向羣众进行交代，提出課題，使羣众有领导、有目的、有明确方向地改进技术。如胶合板車間旋皮工序，由于一台旋車出材率很低，和其他工序不能保持平衡，严重地影响着車間生产任务的完成。經過排队，找出了这一关键，徐呈龙与青年技术革命促进队包打了这一关键，立即改制了两台小旋車，使单板产量与其他工序的生产平衡起来；同时，大旋車不能再旋的木芯，可以用小旋車旋，一年可节约五百零四立方公尺木料。再如胶合板車間在一九五九年第一季度，接到生产一部分水漂的任务，当时因原料不足，計劃做三万个。經過初步試驗，用手工做，每个需要两小时。但全車間仅有二百五十名职工，車間全部人力都做水漂，也完不成計劃。这一关键提出后，由郑全福同志包打。他在魏緒传、李洪杰同志的协助下，苦战了一昼夜，制造成功了木質木工旋床，投入生产后，每十分鐘可旋十六个，比手工操作提高工作效率一百九十一倍，使原訂計劃生产三万个水漂的計劃跃增到六万个，超額完成了車間計劃。

总之，羣众提出的建議，不管問題大小，是否是生产关键，該厂领导都十分珍視；即便是一点革新萌芽，领导上也給以鼓励和支持，以便进一步鼓舞职工革新技术的积极性。

加强組織领导，簡化处理合理化建議的手續

为了加强对技术革命的組織领导，該厂成立了以書記、厂

长为首，并吸收技术人员及老工人参加的技术革命委员会，并抽调了三名专职干部组成了技术革命办公室；各车间成立了技术研究小组。对于一些重大的革新建议，领导上组织一定的老工人和技术革新能手，集中力量，加以实现；对于一般的革新建议则采取边鸣放、边分类排队、边进行整改的办法，及时处理。如胶合板车间单板烘干炉革新建议由徐呈龙提出后，领导上集中了老工人和技术革新能手的力量，召开了多次“诸葛亮”会，边研究、边试验，很快突击完成。二车间李庆祥同志提出制造调胶机的建议后，领导上马上采纳，并组织四个人进行支援。在工作进行中，领导上经常到现场共同研究，因而激发了他们的干劲和钻劲，经过四昼夜苦战，终于制造成功了调胶机，及早投入了生产。处理合理化建议的手续，过去一项合理化建议提出后，要经过填表、小组讨论通过、车间合理化建议小组通过、厂合理化建议委员会研究确定、厂合理化建议委员会批准、填写合理化建议通知书等六道手续，才能实现。这些繁杂的手续，不仅不能便利职工提合理化建议，而且束缚了群众的积极性。另一方面在财务开支方面，买一两钉子，也得走上两里多路，到财务科去报销。在整风、“双反”以后，特别是实行了“两参一改”，该厂坚决把这些不利于技术革命的规章制度、手续，进行了改革。现在合理化建议只要口头提出或写一张纸条即可。在财务开支上，该厂规定：凡是用在技术革命方面的开支，在百元以下的可以由车间决定批准；在百元以上的，由厂统一开支。为了不积压合理化建议，及时处理，并件件有着落，该厂规定：凡提出的所有建议，领导上必须在二十四小时内答复本人。合理化建议具体的处理方法是：