

磚坯天然乾燥新法

И. Г. 卡爾達夫采夫著

建築工程出版社

磚坯天然乾燥新法

許毓雲譯

建築工程出版社出版

• 一九五五 •

內容提要 本書作者是斯大林獎金獲得者、克拉斯諾達爾一號——二號製磚工廠的斯達哈諾夫工作者伊·克·卡爾達夫采夫同志所講述的磚坯天然乾燥的新方法。這個方法使他在1950年季節中每平方公尺乾燥面積獲得3,250塊磚坯，而在1951年獲得了3,286塊。

這個革新的方法為利用乾燥面積開闢了廣闊的可能性，保證了製磚工廠中的窖對磚坯的不斷增長的需要。

原本說明

書名 Новый метод естественной сушки кирпича
編著者 И.Г.Картаев
出版者 Государственное издательство литературы по строительным материалам
出版地點及日期 Москва—1952

書號 226 15千字 787×1092 1/32 印張 3/4 插頁

譯者	許毓雲
出版者	建築工程出版社 (北京市東單區大方家胡同32號) 北京市書刊出版業營業許可證出字第052號
發行者	新華書店
印刷者	中華印書局 (北京市前門區湯梅竹斜街102號)

印數 0001—1,800 冊

每冊定價(9) 0.18元

一九五五年十一月第一版

一九五五年十一月第一次印刷

磚坯的乾燥，特別是在季節性生產的工廠中，經常是企業工作中最重要的一環。

裝備有人造乾燥器——磚坯在其中是由燒火口進來的熱和輪窯的廢氣熱所乾燥——的工廠，比起那些磚坯依靠自然條件來乾燥的季節性的企業是處於比較有利的狀態中。因為它們不取決於氣候的性質。在我們季節性生產的工廠中，準備烘燒磚坯的期限變化巨大，並且就是在乾燥棚中的不同地方和同一季節中的不同時期，特別是在季末，乾燥也是很不一樣的。乾燥緩慢的磚坯在乾燥棚中放置時間較多，佔據地盤，而新出模的磚坯無地可放。因此，常常需要限制製坯機的生產率（減少機班的產量）。結果降低了輪窯每立方公尺火道的出產量，而且，這些輪窯需要在結束季節之前滅火。

在我國還是有許多季節性生產的製磚廠。由於工廠不能在一季中將模型工製出的磚坯乾燥完而使我們失去了多少千萬塊磚呀！用這些磚該能建成多少新的樓房啊！我們又會因此而給我們可愛的祖國帶來多大利益啊！

由於想到了這一點，我就長期地、頑強地尋求增加乾燥面積磚坯的出產量和使乾燥時間加速的方法。

在製磚工業中我不是新手。我是生長在祖傳的製磚工的家庭中。我的祖父在克拉斯諾達爾的製磚廠中工作了幾十年。他當過捏泥工、調配工、運磚工。這位老人懷着俄羅斯工人的深厚愛情熱愛自己的事業。他活了105歲，而就有90年供獻給製磚事業。

我父親也是一位運磚工人。由於家庭的傳統，我還在小孩子時就在製磚廠裡開始了我的勞動生活。這是在偉大的十月社會主義革命以前。那時工廠屬於私人老闆，勞動條件極其惡劣。就以我本人為例吧，爲了一點難以糊口的工資，我不得不用背來揹着裝有瓦的沉重的筐子。

當1921年內戰結束後我回來時，工廠完全變成了另一種樣子：時代不同，對待勞動的態度也發生了變化。現在我們每個人都關心勞動生產率的增長，關心機械化和推廣新的、先進的工作方法。工人們懷着極大的希望在學習、掌握技術知識，提高技術水平。

我也隨同整個集體一起在成長。工廠派我到羅斯托夫土建學院附屬的車間主任和技師訓練班學習。我力求儘可能順利地把在訓練班所獲得的知識運用於實際中。我這樣的一個過去的粗工，變成了製模和乾燥的技師、車間主任，而且現在成爲我廠兩個工段之一的領導人。

當在蘇聯開展了斯達哈諾夫運動時，克拉斯諾達爾的製磚工沒有落伍。推廣斯達哈諾夫工作法的社會主義競賽幫助了增大製坯機和輪窯的出產量，加速了乾燥棚中的磚坯乾燥。

我們廠工作得很好。還在戰前我們的製坯機、乾燥棚和窯的出產量就被認爲不壞，乾燥器具安排得妥當，乾燥棚弄得井然有序。乾燥段的整個集體關心的只是一件事：如何增加乾燥棚週轉率。乾燥棚每季的週轉率在大多數工廠中過去是、現在仍然是乾燥工的工作唯一指標。週轉率愈大，乾燥磚坯也就愈多。

偉大的衛國戰爭結束後，我立即返回工廠，參加工作。過去很好的東西現在不能令我們滿意了。國家需要磚，需要提高窯的生產率，但是如果不加速磚坯的乾燥，這一點是做不到的。

我深刻地思考了乾燥過程，注意乾燥工的工作，把許多其它工廠的指標加以比較，我懂得了問題不像過去所認爲的只是乾燥棚

的週轉率，而問題是每平方公尺乾燥面積的乾燥磚坯的出產量。這就是說，乾燥段的工作不能根據乾燥棚的週轉數來決定，因為這不能表現出它們的生產率。如果說，在每平方公尺乾燥面積的出產量不大時，乾燥棚每一季可週轉 30 次。要是可以把每次週轉時間延長，那麼每一週轉期中磚坯出產量一定多些，並且每季獲得的總數要比在普通的週轉和磚坯出產量不大的條件下較高。

但怎樣才能做到這一點呢？

我由實踐中清楚地知道，坯架上面各行以及邊緣部分乾燥得比下面各行快。如果不等坯架的所有磚坯全部乾燥，而把乾燥棚中先乾燥的磚坯取出，並送去焙燒那就會怎樣呢？

於是我就開始在我們廠裡所有的滿裝乾燥棚中進行初步試驗，這些試驗獲得了成功。這樣就使我確信我所倡導的事業一定成功。我與車間的同志們也開始了進行改變乾燥棚中磚坯的放置方式。

我們工段就這樣開始了改善運用乾燥面積，事實上不只是運用面積，並且也運用體積，以及增加乾磚坯出產量的巨大的且又細心的工作也就開始了。

我們對磚坯乾燥過程中進行的各種零星改變，慢慢地就構成了在製磚生產過程中這項重要且又緊迫的新操作法。

由於乾燥面積的出產量增大，我們廠在 1948 年和 1949 年的各季中磚的產量急驟增加。在 1950 年我負起了新的、繼續提高的任務。但是在執行這些任務時，因輪窯配合來不及，焙燒的磚坯沒有房屋堆存而受到挫折。

我提出了堆存磚坯的新方法：在乾燥棚中用乾燥了的磚坯砌製坯底，並且在其上面也就像在泥底上一樣，用新出模的半成品堆碼坯架。我的建議得到了我們廠的共產黨員們的大力支持。黨組織書記伊·契·科勞瓦留克極其重視我的工作。他時常來到我的工

作段，關心我們試驗的進行，以同志般的意見來給以支持。

當在工廠的技術改革會議和 БРИЗ 讚許了我提出的乾燥法後，黨立即召開公開會議。

有許多非黨工人和工作人員出席了這個會。我很高興我的工作成為黨組織和全廠人員注意的對象。在會議的決議中指出了必須把我的工作經驗推廣到我們廠的一號乾燥段去（當時我在二號乾燥段工作），並且也擬定了進一步增大乾燥面積的磚坯出產量的措施。

我廠的廠長和總工程師在我研究和運用新的乾燥法中給予了巨大的幫助。

廠長蓋·蓋·考日同志很熱情地、誠懇地對待我的開始。不妨順便提一下，他在我們廠是由一個普通鉗工成長為本企業的領導者的。考日同志任我們黨組織的書記很久。他非常明確在我們工作中是什麼障礙使我們的乾燥段落後於製模和焙燒。

在1948年我們的試驗進行得正熱烈時，年輕的專家，被任為工廠總工程師的瑪·蘇·瑪爾克良同志來到了我廠。她是蘇聯高等學校的畢業生，女共產黨員，她很快地捲入到調整乾燥設備的工作中；瑪爾克良同志在幫助我解決技術中的問題時，從不吝惜時間。

全廠人員都積極地參加到爭取乾燥面積的更高出產量的鬥爭中來；只要誰有能力，誰都幫助掌握新的技術操作法。

我們所以能順利地運用新的技術操作法，並且在1950年的一季中獲得了製磚工業中前所未有的每平方公尺乾燥面積的磚坯出產量——3,250塊，只是因為全廠人員對本廠的成就表示了熱烈的愛國主義的關懷，也是因為我們的人員有了忘我的勞動。

這個指標超過了俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國的各製磚工廠中乾燥面積的平均出產量達3—4倍。這就證明了新乾燥法的生命力以及在各季節性生產的製磚廠中推廣它的合理性。

磚坯的新乾燥法究竟是怎麼一回事呢？

一般在季節性生產的製磚工廠中，磚坯乾燥是這樣的：在乾燥棚的泥底上堆碼新出模的磚坯高達 5—6 行，並且等着整個坯架上的各行磚坯完全乾燥之後，才把磚坯輸送到窖中去。假如窖不能容納這些磚坯，那麼這些磚坯就要堆積在乾燥棚中或專門的頂棚中。這樣，在整個季節中就大大縮小了乾燥面積，而且乾燥得很慢，因此在一季中乾燥的磚坯不夠用。

我們開始改變乾燥方式。

我們也像過去所做的一樣，把磚坯堆碼成坯架，其高達 5—6 行。但我們不是等着坯架上的磚坯完全乾燥完才取出磚坯，而是隨着磚坯的乾燥隨時把它們從坯架上取出。

問題是這樣：因為下面各行的磚坯乾燥比較慢，而上面各行比較快，這是可以理解的。可能每個人都會注意到，即使在最熱的天氣裡，低凹的地方總是陰涼、潮濕，而高的地方則乾燥而空氣也比較熱。如你拾起一塊石頭，儘管石頭由太陽光晒得發熱，而石頭下面的土却是濕的。這就是說，在自然條件下高地方的空氣比低地方的空氣要乾燥些。

於是我們決定在磚坯堆碼成坯架後經過四、五天，把上面 2—3 行中乾燥好的磚坯取出送去焙燒，並且把坯架中迎風的磚坯取出，這些地方的磚坯是乾燥得較快的，這是因為有較多的乾燥空氣流到此地。

當在取出乾燥好的磚坯並送到輪窖中後，我們又在坯架中留下乾燥的磚坯上再增加 5—6 行新出模的磚坯，這要取決於坯架下行的磚坯濕度而定。

然後再過幾天，隨着乾燥又從增加的坯架中取出 2—3 行的乾磚坯並同樣送到輪窖中去，而在留下乾燥的磚坯上再放上 5—6 行半成品。

根據我的建議，爲了更好的乾燥磚坯，把坯架擺置得較稀疏，以更讓空氣流到每塊磚坯上。我們也十分注意小心地準備乾燥棚的底部，並注意用蘆箔、蓆子等來調整溫度和空氣的流動。

我們的工作具有循環性質。在乾燥棚中每次堆存時，都幾次從其中取出已乾燥的磚坯並以新的、剛出模的磚坯代替。就這樣一直繼續到坯架上那些乾燥條件極不良的各下行磚坯乾燥好了爲止。這時拆卸整個坯架，並在此地堆碼新的坯架開始新的循環。

乾燥棚中的舊循環概念不復存在了。

這樣的循環，這樣一種隨乾隨抽取的方法就是乾燥新法和新操作法的第一個特點。

循環工作在實際中產生了甚麼好處呢？你瞧，在進行幾次抽取和增加的坯架的循環後，坯架中乾燥的磚坯已不只是高達5—6行了，而是10—12行或許還更多一些。顯然，乾燥棚的體積得到了很好的利用。現在乾燥棚中未利用的（空的）空間就剩得很少了。

但是優點遠不止於此，這只不過是第一步。大家知道，旺季時，輪窯來不及容納全部乾燥好的磚坯，因而必須將它堆存起來；堆存這些磚坯經常引起工廠的困難。如要有專門的頂棚來供使用那是很好的，但是如果沒有或者燥乾棚的面積和體積不够大那又怎麼辦呢？

照例，在各季節性生產的工廠中的堆存使得乾燥面積縮減。一般這在六月上旬的時候就發生，因爲這時開始儲存秋季和冬季焙燒的磚坯。

乾燥面積的不够在季節的後半期和結尾尤爲明顯，因爲用老方法堆存的磚坯佔據了它的大部分。由於氣候條件的關係，在秋季乾燥就已經開始困難起來，磚坯乾燥得很慢並長時期佔去乾燥面積。乾燥棚裝着愈益增多的堆存磚坯而新出模的磚坯無地可放。

這就使得製坯機不能全部發揮工作效率，模型工不能完成生產定額。他們的工資與夏季相比降低了。

企業因磚坯的運輸和堆存付出了巨大的開支，磚坯要堆碼得高達32行。許多工廠不得不修建新的頂棚，而這樣經常就浪費資金和耗費了稀有的木材。

當我正確地接觸到必須儲存大量乾燥好的磚坯時，我想可使這種堆存對乾燥面積毫無損失，同時其面積並不減小。

我們沿着乾燥棚的整個面積開始堆存，或稱儲存。果然以後在堆存時，用磚坯建造了巨大的[埃及金字塔]，因而佔據了乾燥棚的很大面積，且縮小了有效的乾燥體積。

水平地堆碼磚坯比垂直堆碼磚坯要更好些。這樣它佔據的已不是乾燥棚的各工段全部體積，而在整個乾燥面積內堆碼高度不大的體積，這就是人爲的特殊的乾燥棚底。這樣，乾燥棚的底一般高於地面，現在成爲底的不是地面，而是堆碼在地面的、準備焙燒的磚坯。

我們就是這樣做的。開始把乾燥了的磚坯堆碼在乾燥棚泥底的整個面積上。這種堆碼我們稱之爲[堆存坯台]。在這上面，也像在一般的底上一樣，輕輕地將坯架增到高達10—12行，並且隨着磚坯的乾燥隨時抽取。就是說，在堆存坯台上也像在泥底上一樣進行循環工作。

由此可見，新方法的第二個特點就是同時綜合地利用乾燥棚來乾燥和堆存磚坯。這使我們合理地將乾燥棚的整個乾燥面積和體積使用到季末。

還早在季初我們就開始堆碼堆存坯台。將現成的、乾燥好的磚坯堆碼成高達2—4行的乾燥棚底層。然後在整個季節中坯台逐漸增加。到季末它就高達10—11行。這在坯台上的坯架堆碼也像沒有坯台而在泥底上的碼法一樣。

開始堆碼高達 5—6 行，隨着磚坯的乾燥取出上面的 2—3 行以及取出坯架中迎風一端的邊緣坯架，然後坯架重新增加，又取出上面各行和邊緣坯架等等。

最後在乾燥棚堆碼的磚坯的高度，要是把堆存坯台和增加在其上的新出模磚坯合起來計算可達 19 行（圖 1）。

堆碼在坯台上的磚坯比在泥底上要乾燥得快而均勻，坯架下面各行就其延續時間來說不會很落後於上面各行，因為它們已不受泥土濕度的影響。爲了更好地防止水分浸入磚坯，可在坯台上鋪撒厚達 1 公分的木屑層。

乾燥新法的第三個特點就是在堆碼新出模磚坯於堆存坯台上時，磚坯乾燥要比堆碼在乾燥棚泥底上乾燥得迅速。

堆存坯台上的磚坯乾燥具有許多優點。

其中之一是在有了堆存坯台時縮減了運輸和勞動力的費用，因為磚坯堆碼在堆存坯台上是就地進行的，無須把它運到其他棚中去。

最大的優點是在有了堆存坯台時，我們有可能大大地延長磚的製模和焙燒季節，並能防禦磚坯受凍。

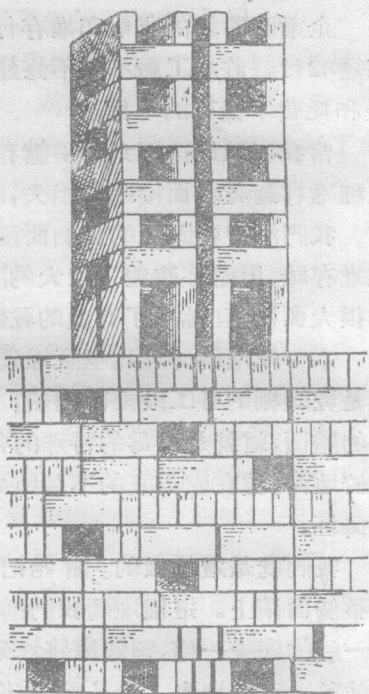


圖 1. 堆碼在堆存坯台上的
新出模磚坯的乾燥

其做法如下：在秋季接近凍結時，我們在堆存坯台上用堆碼的磚坯從三方面選出專門的、密閉的保暖間（圖2）。保暖間使得在其中可碼5,000—10,000塊新出模的磚坯。要使磚坯不凍結，須把磚坯堆碼成所謂稀罕的「樅樹」形，離坯台的距離為10—15公分（在北方各地為20公分），在坯台與新出模的磚坯之間形成的空間就填以木屑，這樣碼坯即不再怕凍結了。

就是零下8度時，這樣堆碼的新出模磚坯也不凍結。

當寒冷天氣過去而開始溫暖時，我們就除去用於保暖坯台中磚坯的木屑。從坯台滿裝的一邊開出專門的換氣孔，因而磚坯繼續受到天然乾燥。

我認為這種方法是非常重要的。大家知道，在季節性生產的企業中一般都怕凍結時間到來。在初期寒冷的時候停止製模，在乾燥棚中要失去許多磚坯，因而季節性生產的工作經常是急急忙忙地在開始寒冷之前結束，並且延緩新季節的製模開始。

在我國南方經過一個短期的寒冷後，又能有一個時期的溫暖天氣，但在這個時期前製模已停止。季工們已散去，這種情況幾乎每天都遇到。

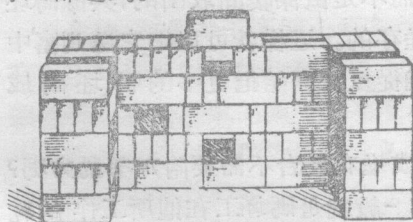


圖2. 帶有換氣孔的堆存
坯台中的保暖間（簡圖）

我們的方法就是在初冷時期中也能具有充分把握，毫無顧慮地進行工作。1950年由於在坯台中運用了保暖間，我們順利地把原計劃的季節生產延長了33天，而在天氣已經相當冷的12月15日

才結束工作。然而就是在這時候，製模房和乾燥棚工作依然進行得很正常，而無任何間斷。誠然，在溫度達到零下8度的時候我們停止了製模，可是已堆碼到保暖間裡的磚坯還沒有凍結。在冷到零

下4度時，我們重新開始製模。

在坯台的保暖間裡，我們把含水量為18—19%的磚坯堆碼成稀疏的「樅樹」形。這樣低百分比的含水量的磚坯我們是由製坯機得來的。它一般能供給含水量為20—21%的磚坯。這是爲了在磚坯堆碼成高達10行的「樅樹」形時，下行的新出模磚坯不致變形。我認爲對於其它工廠的模型工要得到含水量比一般的低2—3%的半成品也是不難的。

爲了溫度的變化不致有害地影響磚坯質量，我們竭力及時地用蓆子、蘆箔或鋸末蓋好磚坯。而在好的、溫暖的天氣裡把磚坯揭開，以便空氣易於進入。正是爲此，坯台的滿裝一端開了專門的換氣孔。

在結凍時，我們把含水量為17—18%的磚坯送至窖中，而就是具有這樣的含水量我們也能很好的焙燒它。這種磚坯最好堆碼在碼中的上面各行和沿火道壁的8—9行中。在這兒因窖頂和窖壁的發熱它能迅速地乾燥。在用這種方法碼坯時，磚坯的含水量較大，不會影響窖的生產率和磚的質量。

冬天直接由坯台中取出的，而不是由保暖間取出的，其餘磚坯都是乾的。因爲它是在乾燥後堆存的。這樣就可以把它送到窖中去，窖在冬季工作愈久，我們就能從夏天開始把更多的磚坯碼成坯台。

也許有人要問我：磚坯堆碼成堆存坯台不需要附加勞動力嗎？

不，不需要。整個這項工作一般就是碼坯工在他所工作的乾燥棚中進行的。我們從堆存坯台中選出保暖間是在運送磚坯到窖中焙燒的時候進行的，這已是季末開始冷的時候。碼坯工這時在每個保暖間堆碼5,000—10,000塊新出模的半成品。在一個工作班中我們堆碼五個這樣的保暖間，因而使在寒冷的條件下每一機班可製出25,000塊磚坯。季節結束時，我們總計堆碼了200萬塊磚坯。

正如我已經說過的，在堆存坯台中建立保暖間不只是能使較晚的結束季節工作，並且還可提前開工。

爲此，在由保暖間取出較晚出模的濕磚坯後，應該把部分保暖間留下保持不動（空着），以便下年初春在其中堆碼新出模的磚坯，並以此來防禦它受凍。這在所有的季節性生產的工廠中都可順利地做到。

你們算算看，只要概算一下將得到：假如延長季節，在季節結束時每個工廠可以附加供獻出不少於100萬塊磚，在季節初同樣可附加供給不少於100萬塊磚，那麼所有的工廠在一起就能爲我們祖國偉大的建設供獻出數千萬塊超計劃的產品！

1951—1952年的工作實踐使得我對上述乾燥法還能提出幾點改進的意見，並提高乾燥棚的生產率。

這些改進意見是：

（一）像以前一樣，堆碼坯架高達5—6行後不等坯架中的各行全乾，就在裝配坯架後的2—3天把它增加到9行。在這兩、三天內坯架下面各行就可以乾，並獲得足以承受增加荷載（相當於5—9行磚坯）而不變形的強度。

此後，當增加的坯架上面各行中的磚坯有相當乾燥時，我們把它取出並以新出模的代替。這一般可在增加後的4—6天做（這個期限決定於空氣的濕度和溫度、風力和其它因素，並且在每一個不同情況下要用試驗方法決定）。

這樣用新出模磚坯來置換上面各行我們是要重複幾次的，直到坯架中居於最不利的乾燥條件下的下行磚坯乾燥爲止。當整個坯架拆卸後，在此地又堆碼新的坯架，就這樣依次循環。

這就大大地增加了乾燥棚的生產率。

實踐證明，不應該把坯架增加到9行以上，因爲這會引起坯架下行磚坯的變形。

(二) 我們發現無論乾燥棚底部或坯台的表面多平，坯架下行磚坯要產生大量廢品。這是因為這些行中的磚坯承受不均勻的壓力的結果。這種壓力在下面分佈在磚坯與支座的整個接觸面上，而在上面壓力則集中在稜端。結果發生彎曲力矩，從而引起稜面出現裂縫。

為了避免這種現象，我們把放在下行的磚坯立放（圖3）。坯架的架底最下一行在這時有一磚高（270公厘），通風道的尺寸為 270×130 公厘。

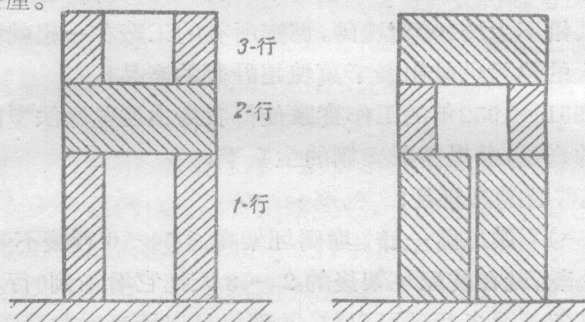


圖 3. 坯架最下行的堆碼(簡圖)

(三) 工作經驗指出，坯架下行磚坯乾燥很快，假如坯架的埂（坯架放置的坯台表面）比坯架間過道的地面高0.5—0.6公尺時。這樣放在坯架中的磚坯乾燥幾乎比放在埂與地面一樣高的坯架中的磚坯快一倍。

這是因為濕氣和冷空氣較重，他們聚集在坯架的下面，坯架下面各行可以說是陷入「濕空氣的泥潭」中，所以它們乾燥得慢。

如果想使泥潭乾燥得快需要做些什麼呢？挖掘深溝，泥潭中的水都聚集到其中並由此流出。溝愈深，泥潭乾燥得愈容易、愈快。

坯架中的過道就是使「濕空氣的泥潭」乾燥的這種溝。假如過道中的地表面低於坯架埂的話。乾燥棚的穿堂風能促使驅除濕

空氣。

過道中的地表面經常應該低於坯架的水平面。究竟低多少，這要決定於站在過道中抽取或增加坯架上行的工人的工作方便。

現在在季初我們竭力儘可能快的在坯架下建立堆存坯台。這在一開始就加速磚坯乾燥並增大乾燥棚的生產率。

由上述可見，在我們的乾燥法中按時地並正確地增加堆存坯台起着多麼重要的作用。我們採用這種堆存坯台，起初純粹出於經濟觀點，其目的是為了也利用乾燥棚來堆存磚坯。工作實踐證明，堆存坯台有着巨大的意義，如熱工裝置一樣，幾乎能把乾燥面積的生產率增加到兩倍。

所以，採用我們的磚坯乾燥法時，要是不堆碼堆存坯台這等於只利用了磚坯天然乾燥新法的一半，可是在許多其他工廠中常常是這樣做的。

據我所知，在我們克拉斯諾達爾工廠採用乾燥新法的經驗使許多製磚工感到興趣。來我們克拉斯諾達爾工廠參觀的有庫爾斯克、契卡洛夫、庫依貝舍夫、塞茲蘭、阿斯特拉汗、阿爾馬維爾、格羅茲內、烏克蘭的城市和鄉村的代表，以及地方工業的各製磚工廠和工藝合作社的代表。

在此，我想給季節性生產工廠的乾燥工們提出幾點實踐的意見，在我看來，這些意見能幫助他們比較順利地採用我們的方法。

首先在準備新的季節時，必須十分注意乾燥棚的情況及其周圍環境，這完全不像我們所想的是小事。

我曾參觀了許多季節性生產的工廠，幾乎到處都有惹人注目的不雅觀情景。整個乾燥棚底是高高低低不平的，到處是垃圾和骯髒東西。

在這種情況下還能談什麼產品質量呢！磚坯在不平的表面上

乾燥會馬上斷為碎塊，尤以坯架下面各行為最嚴重。不平的底導致裂縫出現並增大半磚的產量。

為了永久根除這種現象，我勸告大家要像我們工廠那樣系統地工作，在季節開始時壓平乾燥棚中的埂（底）並搗固。底面應該是合乎理想的平坦。希望在底上用地方性的膠結材料的混合物均勻地鋪一層，這些材料在任何工廠中都容易由石粉、碎磚、煤渣及石灰製成。

應該使搗固的乾燥棚底保持清潔，並定期地撒上厚度不大於 2—4 公厘的砂層。

在乾燥棚周圍地方多年所堆積的各種堵塞物必須清除並從而打開空氣流向磚坯的通道。這經常會得到甚麼呢？在乾燥棚周圍地方所積存的黏土、廢磚坯、垃圾幾乎高達屋頂。這不會妨礙磚坯很好的乾燥嗎？

在乾燥棚外面應該挖出水溝，讓水流出。不允許把水堵塞在乾燥棚的周圍，否則濕氣會大大延緩磚坯的乾燥。假如不能嚴格地把乾燥面積保持得井然有序，那麼根本就談不到甚麼高質量。

運輸工作也應該安排得有條不紊，因為在進行快速乾燥法時，在工作的循環過程中和綜合工作時要有大量的磚坯從乾燥棚中運出和運進。

在我們工廠斗式運輸帶工作得很順利。運用這種連續不停的運輸帶來運出各行的磚坯並送至窯裡是很方便的。現在這樣的運輸帶在許多季節性生產的工廠中都安裝着。只要把它們保護得好，這樣的機器不會無用的。

常常有人問，在具有普通的手推車時，是否可以採用新方法，這是否會發生困難？

實踐證明，我們的乾燥法在有手推車時是完全可以採用。在我們克拉斯諾達爾工廠的一號工段運送磚坯正是用手推車。當在