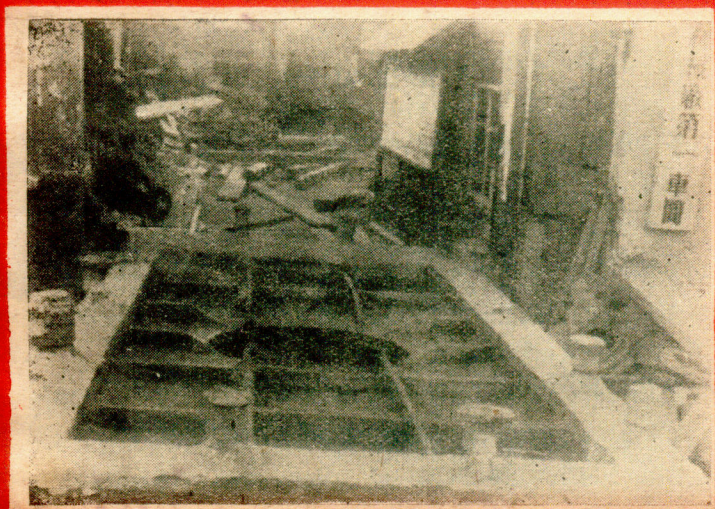


哈尔滨祥泰内燃机厂 “小干大”铸造经验

HAERBIN XIANGTAI NEIRANJICHANG
“XIAOGANDA”ZHUZAO JINGYAN

哈尔滨祥泰内燃机厂 編
哈尔滨工业大学鑄工专业委员会



黑龙江人民出版社

哈尔滨祥泰内燃机厂“小干大”鑄造經驗

哈尔滨祥泰內燃机厂編
哈尔滨工业大学鑄工专业委员会

黑龙江人民出版社出版（哈尔滨道里森林街副14号）黑龙江省书刊出版业营业許可證001号

哈尔滨新生印刷厂印刷 黑龙江省新华书店发行

开本 787×1092 公厘 $\frac{1}{32}$ · 印張 $1 \frac{1}{4}$ · 字數30,000 · 印數1—4,000

1959年5月哈尔滨第1版 1959年5月哈尔滨第1次印刷

总号：818

統一书号：T15093 · 40 定价(6) 一角二分

目 录

第一部分

- 鑄造技术的重大革命 黑龙江日报社論 (1)
- 我們是怎样創造“小干大”
- 鑄造經驗的 中共哈尔滨祥泰內燃机厂委员会 (5)
- 小厂闖过了大件关 哈尔滨工业大学鑄工专业委员会 (14)

第二部分

- 关于“小干大”鑄造法的一些技术問題
- 哈尔滨工业大学鑄工专业工作组 (18)
- 五万瓩汽輪机底座工艺总结
- 哈尔滨祥泰內燃机厂
..... 哈尔滨工业大学鑄工专业工作组 (28)
- 几項节约經驗 哈尔滨工业大学鑄工专业工作组 (39)

第一 部 分

鑄造技术的重大革命

——評祥泰內燃机厂用小設備土办法鑄造大部件

黑龍江日报社論

我省机械工业又树立了一面鮮明的紅旗——哈爾濱祥泰內燃机厂职工創造出“小干大”鑄造法。用小設備土办法，鑄造出10吨重的5万瓩汽輪机底座的重型机器部件。

制造大型重型机器，一要有大型加工設備，二要有大型鑄鍛設備。这两种大設備，原来在我省机械工业中都很不足。机联机械厂工人創造的“积木式”机床，可以用簡單的加工設備，加工大型机器的部件，一举突破了許多工厂加工大型重型机器的設備能力不足的难关。祥泰內燃机厂工人，以敢想、敢說、敢干、苦干、实干、巧干的精神，以小設備土办法，鑄造出大型重型机器主要部件，这是一个惊人的奇 迹；这一重大創举，一举可以解决許多工厂鑄造大型重型机器部件的設備不足的困难。祥泰內燃机厂工人和机联机械厂工人的这两个創举，可称为解决制造大型重机型器設備能力不足的困难的姊妹篇。

祥泰內燃机厂是用“小土群”的办法，鑄造大型設備的一个突出的典型，它再一次証明了党的“大洋群”和“小土群”并举的方針的正确性和偉大意义。这一創举的出現，对我省制造大型重型机器設備的发展有着极其重要的意义。

大家都知道，我省是全国重要工业基地之一，拿出更多更好

的机器支援全国是我省机械工业的头等重要任务。因此，我省机械工业要在去年的大跃进基础上，今年要有更大的跃进，鑄造是机械工业的第一关，一般机器的鑄造部件的重量要占机器本重的50—80%。推广以鉄代鋼，以鑄代鍛以后，鑄件是有增无已。“积木式”和“蚂蚁啃骨头”的经验的出现，以及今后机器越造越大越造越重，大型重型的鑄造任务就更会大大增加，就会使我国鑄造能力不足的情况更加严重，而这是影响我省机械工业更大跃进的一个关键问题。

解决鑄造大型重型设备部件能力不足有两个方法，一是建设新厂增添新设备，我们正在采用这个方法，但是由于需要大量资金，而又需要一定时间，既不能搞的很多，又是远水不解近渴。另一个办法，是充分发挥现有潜力，这种办法是解决设备能力不足最快、最现实的办法。因此，在这两种办法同时采用的时候，还要以挖掘现有潜力为主。挖掘现有潜力，原来人们认为只有屈指可数的有大鑄造设备的大厂才能进行的通，甚至在许多大厂因为没有足够大的鑄造设备，也作不到，小厂就更是望尘莫及。祥泰厂工人的创造，指出了用小设备土办法鑄造大型设备的多快好省的道路，这就可以使许多大中型工厂鑄造大型设备能力不足的问题得到解决。因此，祥泰机械厂工人创造的办法，对促进我省机械工业的飞跃发展，对我省完成支援全国这一头等重要任务，有着重大意义。

祥泰内燃机厂工人在五无（无大厂房、无大冲天爐、无大吊車、无大砂箱、无大吊包）的条件下，因陋就简，创造出“小干大”鑄造法。他们在鑄造18吨重的5万瓩汽轮机底座时，没有用大砂箱及任何起重设备，而是用多泥芯块和地型，造出了长8公尺，宽4公尺，高2.5公尺的鑄型；也没有用任何起重运输设备及大冲天爐，而用爐外保温的方法积蓄鉄水，保证了鉄水供应，供应数量四倍于冲天爐的能力。这种办法，不但指出了以小干大，

以大干更大的道路，而且也指出了一條又多又快又好又省的從無到有的道路。為全民大搞機械、特別是重型機械創造了重要條件。我們完全有理由設想，在一個一窮二白的專區、縣、區或人民公社，建立幾座土熔煉爐，利用當地的江砂或山砂，在露天和涼棚下就可以辦起一個生產重型大型鑄件的車間，如果再辦一個“積木式”車間，就有一個“土”重型機器廠了。由於“小千大”鑄造法不用沉重的模型和砂箱，操作比較簡單，可以節省技術力量，提高工作效率和減少勞動強度，並可大大降低鑄件成本，同時實現機械化也比較容易。從這些特點里不难看出，“小千大”鑄造法完全有可能成為今後機械工業鑄造工種中的一個新的技術方向。

這個廠子所以能用小設備土辦法鑄出大件，是政治挂帥，大搞群眾運動，大鬧技術革命的結果。該廠在鑄造這一大型部件時並不是沒有鬥爭的，有關部門抱着保守思想和唯條件論設備論觀點，曾多次拒絕接受這一委託，直到黨總支知道後才接受下來，但是大部分幹部還是認為作不了。黨總支和老工人商量，老工人認為可以接受，隨後在幹部中工人中，組織了有關支援大廠就是支援全國，應不應該接受任務，能不能作，有哪些關鍵困難的大辯論，經過辯論樹立起了支援全國的思想，批判了保守思想和條件觀點，思想問題基本得到解決，工人的勁頭來了。在這基礎上黨委和支部又繼續組織工人進行如何解決五大關鍵大鬧技術革命的辯論，把設計、工藝規程的制訂、工具和設備的改革，都交給工人去辯論解決，集中力量解決技術上的問題。結果由工人自己訂出了18噸鑄件的工藝規程，改革和增添了土設備，鑄成了18噸大鑄件。這一事實說明工人的智慧是無窮的，實際的生產經驗是非常豐富的，一旦解放了思想，破除了迷信，樹立起敢想、敢說、敢干、苦干、實干、巧干的共產主義風格，就會擺脫對機器設備的奴役狀態，不是被動的操縱機器設備，而是根據自己日積月

累的实际經驗，可以讓現在的機器設備為我們生产出更多更好的產品來。機聯的經驗是這樣，祥泰的經驗也是這樣，但是這得要有條件，一曰解放思想、破除迷信、一曰得讓英雄有用武之地。唯條件論者和唯設備論者就是不給英雄以用武之地，他們對工人的意氣風發的革命創造精神，指手划腳，說機器不能動，設計不能改，原來的工藝規程不能推翻等等，不一而足，你要動⁵一動就會被指責為不是技術革命的方向，或被貶之為瞎胡鬧。不是熱情相助，而是冷眼旁觀。但是他們所得到的却總是失敗。這種唯設備論和條件論思想，嚴重的阻礙着工人的積極性和創造性的發揮，束縛着工人的思想，使工人沒有用武之地。唯條件論和設備論者的錯誤就在於他們過分相信死機器設備和書本，而不相信活的操縱着機器設備，並有着無窮智慧和豐富的实际生產經驗的人。須知人總是制服、改造、利用各種各樣死的东西為人們服務，並且在不斷的改造着舊的东西創造着新的东西，以更好的為人們服務。而這又都是首先從參加实际生產鬥爭的人們那里來的。在資本主義制度下，機器設備是歸資本家私有，機器設備成了奴役剝削工人的工具，工人的積極性和創造性不可能得到發揮。但是唯條件論者和唯設備論者卻不懂得在社會主義企業里，工人是主人，而社會主義工業化是廣大群眾的切身事業，如果不依靠工人的智慧和創造才能，改造舊的不合理的东西，創造新的东西，束縛他們的創造才能，不給他們以用武之地，必然要影響社會主義工業化的高速度發展。因此，我們不但要进一步解放思想，破除迷信，更要給工人以用武之地，讓工人的無窮智慧和創造才能，有廣闊的天地去施展，放出更多更好的燦爛的花朵，結出更豐碩的果實。

我們是怎样創造“小干大”鑄造經驗的

中共哈爾濱祥泰內燃机厂委员会

(一)

我們祥泰內燃机厂,現有职工2,219人,沒有工程师,只有4名技术員和兩名技师。設備也极其陈旧,各种机床平均使用年限已超过25年以上。但在党中央提出的充分“挖掘潜力,大力支援全国,逐步合理发展”的方針下,去年一年我們担負了支援全国重点建設項目的光荣任务。全年支援了225个單位;其中有鞍鋼、太鋼、武鋼等13个重点企业。工厂的全部产值92%是国营企业訂貨。而我厂条件最差的鑄造車間,在生产中占有重要地位。他們去年完成了1,000吨的鑄造任务,对全厂完成任务起到了重大的作用。而其作业面积只有400平方公尺,設備仅有一座兩吨的冲天爐,一台兩吨半的土吊車、一台八吨搗練吊車、一台能裝三吨鉄水的座包和几个小抬包。其中有250平方公尺的作业面积和八吨吊車是在去年11月初才正式投入生产的。还有一座兩吨半的冲天爐,是为了承接鑄造18吨重的5万瓩汽輪机底座,工人用廢爐筒和破旧設備修起来的。这就是鑄造車間的全部家当了。这个車間的技术力量共有职工160人,其中翻砂工人31名:八級工5名,七級工2名,六級工4名,一級工至五級工20名。沒有工程师,只有一名技术員,但去年一年還沒在家。就在这个設備簡陋,厂房狹小,技术力量薄弱的車間里,在五无(即无大型砂箱、无大型吊車、无大型吊包、无大型冲天爐、无大厂房)的困难条件下,采用了多泥芯块和地坑联合造型法,以小爐多次熔化,座包保温儲存,一次澆鑄的方法,在上級党的正确領導下,全体职工發揮

了无窮的智慧和冲天的革命干劲，成功的鑄造了重达18吨的汽輪机底座。創造了“小干大”鑄造法。根据我們的体会和科学研究等机关的估价，“小干大”鑄造法意义很大，归納起来有以下四点：

第一，由于鑄造車間工人們創造了小干大鑄造法的經驗，他們今年提出：“在不向国家要投資的条件下，預計生产翻四番”。这就为我厂更大、更好、更全面地跃进，奠定了一个良好的基础。也为更多、更好的支援重点建設項目創造了条件。同时由于以鉄代鋼，以鑄代鍛經驗的推广，一般机器的鑄造部件重量势必提高。而今后由于国家重点建設項目的增多，大型重型鑄造，也会逐年增加，鑄造任务必成有增无减之势。“小干大”鑄造法的出現，对克服当前生产薄弱环节，突破大型鑄件关，提供了方向，是个比較现实和多快好省的办法。

第二，節約原材料，降低成本。我們在鑄造重达18吨5万瓩汽輪机底座时，由于采用了多泥芯块、无砂箱造型法，新办法較之老办法即節約了用于制造木型的木材4.5立方米，用于制造砂箱的生鉄10吨，全年計算由于我厂80%的大型鑄件都采用了这种办法，節約資金11万余元。如果全国都采用这种办法，将会給国家节省大量的財富。

第三，从技术理論上来看，“小干大”鑄造法的出現，是鑄造技术的重大革新，为改进鑄造工艺，提高鑄造生产效率提供了一条新方向。由于小干大鑄造改变了过去多年沿用的操作方法，不用沉重的模型和砂箱，采用了多泥芯块无砂箱造型法，从而操作比較簡單，在老工人指导下，一般的人就能够参加生产操作，節約了技术力量，提高了工作效率，减少了劳动强度。同时，实现起机械化来，也比較容易。

第四，“小干大”鑄造法具有重大的意义。正如哈爾濱工业大学鑄造專業委員會总结說的：“祥泰厂的鑄造經驗，破除了小厂沒大設備，不能鑄大件的迷信，为鑄造重型、大型鑄件指出了

一条又多、又快、又好、又省的道路”。黑龙江日报社論指出：“**‘祥泰內燃机厂鑄造車間工人在‘五无’的条件下，因陋就簡，創造‘小干大’鑄造法。这种办法不但指出了以小干大，以大于更大的道路，而且也指出了一条又多、又快、又好、又省的从无到有的道路。为全民大搞机械，特别是为重型机械制造創造了重要条件。我們完全有理由設想，在一些工业基础薄弱的專区、县或人民公社，建立几座土熔煉爐，利用当地的江砂和山砂，在露天或凉棚下，就可以办起一个生产重型鑄件的车間，如果再办一个‘积木式’車間，就有一个土重型机械厂了’。**”

(二)

我們所以能够用小設備、土办法干出大鑄件，主要是由于：

一、政治挂帅，思想領先，深入的开展兩条路綫、 兩種方法的斗争

經過1958年偉大的整风运动，在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，全厂职工干劲冲天，生产一跃再跃，承担支援全国各地重点工程的各种大型、重型机械設備任务日益增加，鑄造任务就越来着重，产品越来越大、質量要求越来越高。由于我們設備簡陋，因而困难也就越来越多。正在这时国营哈尔滨汽輪机厂来我厂委托鑄造重达18吨的5万瓩汽輪机底座，但由于任务与我厂現有設備条件相差悬殊，因而曾被我厂供銷部門拒絕了三次，汽輪机厂为了解决这个問題跑了很多單位，均未获得解决。在这种情况下，汽輪机厂拟將这个大部件送往撫順鑄造，这样成本不仅提高2倍，而且在時間上也没有保証。党委发现了这个問題之后，及时的召开了党委扩大會議，决定克服一切困难，坚决接受大鑄件的任务。这样有关管理部門才接受了这一任务。为了保証完成并爭取提前完成大部件的鑄造任务，党委决定发动群众进行大鳴、大放、大辯論。

大辯論首先是从领导干部开始的。因为当时有不少中层干部虽然組織上服从党委的決議，但思想不通。一部分車間干部認為，接受汽輪机厂訂貨可能造成兩種損失，不仅完不成本厂的生产跃进计划，而且会影响汽輪机厂的生产，有人說：“接受这种訂貨，不但是可能搞跨自己，而且还要連累別人”。保安部門則認為，小設備干大活是一种冒險行为，建議党委不可蛮干。一句話，虽然党委决定接受汽輪机厂委托的大鑄件，但許多干部确認為干不了。針对着上述思想問題，党委召开了党委扩大會議，进行了一場应不应接受大鑄件的辯論。經過辯論，党委扩大會議得出的一致結論是：第一，全力支援大厂是小厂义不容辞的責任；第二，虽然祥泰只有2.5吨的設備能力，但过去却干过5吨、8吨，乃至13吨重的大活。事实說明了只要我們破除小設備不能干大活的迷信，我們就能干18吨重的大鑄件；第三，只要思想上力爭上游，那末，机联机械厂能够在“四无”的条件下創造出“积木式”机床以小干大，我們也應該想办法用小設備土办法干大活。一定要响应省市区委的号召，立志气、学机联、赶机联、超机联；第四，要干18吨重的大鑄件，虽然会遇到种种困难，但千难万难，依靠群众就不难。

领导干部思想統一之后，紧接着党委和車間党支部就把任务和完成任务的重大意义反复深入的向职工群众进行了交底，并以“小厂能不能干大活”为題，发动群众进行了一場大鳴、大放、大辯論。一部分人認為：“就凭咱們厂鑄造車間的这点設備，还想鑄造18吨重的大部件，簡直是胡鬧”，“沒有弯弯肚子，就别想吃鑲刀头”，“小設備干大活是冒險作业，干不好連家底都得賠光，干脆，誰攬的活就叫誰去干”；还有一少部分人認為，“干也行，但必須增添大設備”。与上述思想相对立的是以老工人王延瑞和質量檢查工朱長雨为首的大多数职工群众；他們坚决向領導表示：一定坚决完成这一光荣任务。他們說：“厂子老，設備小，而

旧，架不住我們的志气大，活是人作的，我們有这么多人，还愁没办法？”。

为了用事实駁倒唯条件論者和怀疑派，在鳴放辯論过程中，党委和車間支部連續召开了老工人座談会，同他們一起研究技术上可能遇到的困难，以及解决困难的措施办法，发动老工人献計献策。結果，老工人王延瑞首先提出了多泥芯块和地坑联合造型的重大建議，从而一举解决了沒有大砂箱和大吊車的关键。党委抓住这个創举，号召全体职工解放思想，破除迷信，人人献計，人人革新，广大群众热烈地响应党委号召，紛紛献策、献計，生产中的許多重大关键、不断地被突破，繼多泥芯块和地坑联合造型法創举之后，以王延瑞、朱長雨为首的老工人又提出了用坐包代替吊包的建議，一举又为解决无大冲天爐鑄造大部件提供了可能。

經過这一系列的工作，不仅为完成鑄造大部件奠定了思想基础，而且找到了在无大型鑄造设备的条件下鑄造大型部件的新的革命途徑。

二、实干、巧干排万难，大開技术革命闢五关

經過辯論之后，思想問題已經解决了。但鑄造工艺和一系列的具体問題，还没有完全解决。工厂党組織本着冲天的干劲和科学分析相結合的精神，深入到鑄造車間召开了支委扩大會議、小組長、老技工座談会、小組鳴放会等一系列的會議，全面地了解了在鑄造大部件中，每个环节中的具体問題。总的說来，要想完成18吨的大部件，必須突破造型、熔化、保溫、澆注、落砂和搬运等五大关键。

党委根据已有的建議，又进一步深入的发动群众，針对上述問題提出“实干加巧干，創奇迹赶机联”的口号。在全厂掀起了一个以破五关为中心内容的大開技术革命的群众运动新高潮。

鑄造車間开了三次技術研究會，每次會議都是進行專題研究辯論。該車間從接受任務開始到投料止，短短的七天中就集中了全體職工的智慧，提出重大的合理化建議114條，徹底突破了五關。

過造型關：按常規鑄個18噸重的大鑄件，要用10噸重的大砂箱，大粒的石英砂，質量好的塗料，耐壓的地基（沙床），2400公斤木炭，一噸多重的模型等等。這些我們都沒有。經過工人研究，我們就採用了多泥芯塊和地坑聯合造型法，用134個泥芯塊拼成，代替木型和砂箱，採用這種方法生產，僅占洋法生產所需面積的三分之一左右，這樣在狹小的廠房中鑄大部件的難關開始獲得解決。

過熔煉關：按常規，要有兩個五噸以上的大沖天爐，但我廠只有一個兩噸的小爐。大爐組老工人馮玉桐、李長月、魏文華等同志為了解決鐵水供應不足的困難，用廢鐵水包、耐火磚頭和紅磚，用已廢棄破舊的爐筒作材料，突擊了四天，一文錢沒花，建成了一座兩噸半熔爐。但還是不夠，于是就提出了多次熔煉，一項澆注方法。

過保溫關：為了解決鐵水不足而需要“儲存”一段時間的問題，工人們又創造了一套保溫的方法：

1. 提高鐵水的出爐溫度，使其達到 1400°C ，以保證澆注時的溫度不低於 1200°C （實際澆注溫度是 1260°C ）。
2. 做兩個可裝10噸鐵水的大座包來儲存鐵水，用耐火磚和焦炭粉為包壁，並在使用前烘熱。
3. 在鐵水包上蓋上150—200公厘厚的木炭和稻草，然後再蓋上鐵板以保溫，並在澆注前壓入鋁屑，以通過鋁屑在鐵水中的劇烈反應來攪拌鐵水，使之溫度均勻。

過澆注關：採取了坐包代替大型吊包的方法，用兩個澆注口，同時澆注。這就突破了沒有大型吊包的關鍵。

过落碎运搬关；采用“千斤”頂，絞盤絞的办法。經過一晝夜的奋战，將18吨的大部件搬出厂外。

18吨重的5万瓩汽輪机底座制成后，經過使用單位的技术鉴定，質量完全合乎国家所规定的要求。

三、以老工人為骨干，积极組織工人参加技术管理

我厂所以能够創造出用小設備、土办法鑄造出大型机器部件，一举解决了設備不足的困难，是和領導認真依靠老工人，积极組織工人参加管理分不开的。除在企业管理方面改革了一些規章制度，下放了部分管理权力，由生产小組自行管理外，还組織工人参加了技术管理。

鑄造車間組織工人参加技术管理的主要办法有以下几种：

首先，通过技术研究会，集中群众智慧，解决生产关键。車間和各个生产小組都有技术研究会。車間技术研究会由車間領導干部、技术員、老工人組成。每当有重型大型部件制造任务，或在技术上要求极为严格的产品时，都由車間主任召开會議，发动大家，就地查关键、找办法、定方案。假如問題沒有获得解决，他們就再多吸收一些老工人参与討論研究，直到問題彻底解决为止。小組技术研究会的活动大体上和車間相同。車間領導干部通过技术研究会这一有效組織形式，認真地依靠了全車間职工，特别是依靠了老工人，集中所有人的智慧不断解决关键。

其次，在保証生产技术工作集中領導的前提下，將修改工艺和改进工具的部分权力下放到小組。在鑄造車間里各个生产小組每当接受一批新的鑄造任务时，都召开小組生产會議研究如何完成任务的具体措施，同时发动大家制定工艺規程和改进工具的方案。鑄工車間第二組在鑄造鍋爐厂11吨重的冲头和汽輪机厂13吨、18吨重的汽輪机底座等大部件的过程中，都是小組自己研究制定工艺規程和自己設計制造工具。

过去,我厂制定工艺規程和改进工具,都是自上而下的布置,工人只有按章办事,因而大大地限制了工人的积极性和創造性。現在,技术管理权力下放了,許多老技术工人發揮了他們的專長,对研究技术勁头很大,有的已經成为革新技术的能手了,其中王延瑞老师傅已經成为土專家了。

第三,快速处理合理化建議。在鑄造車間处理合理化建議的方法也是多快好省的,屬于小組範圍的問題,采取“大家提,集中改”的办法;屬于別的車間小組的問題,就主动挂鈎解决。

第四,人人关心产品质量,群众自己檢查,自己驗收,每个工人生产出来的产品,首先进行自檢,然后是小組抽檢,最后經車間驗收入庫。

第五,是工种之間密切协作。木型、大爐、鑄造三个工种之間主动配合,密切协作。当每批大型、重型及精密鑄造任务下达后,車間主任就召集工种生产組長开会,除詳細講清任务要求外,还启发大家討論制定协作方案。为了协作配合的更好,鑄造車間建立了爐前、爐后組長碰头会,及时研究生产过程中的具体問題,发现問題及时解决。另外,还建立了組長轉流澆鑄制度,按任务輕重緩急統一进行調度。

鑄造車間通过上述的一系列措施,把全車間每个人的积极性都調动起来了,把每个人的智慧和創造能力都集中起来了。通过这一实践,也說明了党的群众路綫的偉大生命力,不管多大的困难,只要相信群众,事事和群众商量,时时不脫离群众,就沒有克服不了的困难。

第六,干部参加劳动,与群众同甘苦。經过偉大的整风运动,特別是在認真貫徹执行“兩參一改三結合”的企业管理宪法以后,領导干部的作风有了革命性的轉变,“三風五气”得到了很大克服,領导干部、技术人員和工人之間的关系有了极深刻的变化。比方,由于鑄造車間作业面积太小,工厂决定把原二車間

騰給鑄造車間，并由黨委書記、廠長率領全體幹部利用兩個小時業余時間，搞好地坑，并把砂子拍了進去。工人非常滿意地說：“過去由于作業面積小，在干活中象牛犢子攪麻雀，有勁使不上；現在面積大了，干活也得勁了”。從大爐（露天）到鑄造車間（廠房）的一段距離，每逢下雨泥濘難走，抬鉄水更不得力，廠領導帶領幹部在業余時間搭上了棚子。工人王延瑞、張純林等感動地說：“幹部不僅按時參加勞動，還在業余時間為我們改善勞動條件，這在舊社會是根本辦不到的，只有在共產黨領導下的新社會，人與人之間才有這樣真正的平等關係”。

還有，我廠黨組織幾年來一貫關心職工生活，在1958年內廠的黨、政、工、團領導，到200多個職工家中進行了訪問，占當時職工的50%，通過訪問，除密切了干群關係，進行政治思想工作外，還發現了一些職工生活上的困難，對確實困難的職工，就地給予補助。鑄造車間工人孫茂文被感動地流淚說：“沒有共產黨，我老婆不用說治病，恐怕早就餓死了。黨對我的恩情，我這一輩子報不完”。

由于黨組織經常地無微不至地關心群眾的思想和生活，群眾的干劲就非常大地，生產中的奇跡就越來越多。實踐再一次証明了黨的八屆六中全會所提出的“黨越關心群眾生活，群眾的干劲就越足，群眾干劲越足，黨就越應該關心群眾生活”這一指示的絕對正確。

回顧我廠一年來的工作，所以能夠取得一些成績，都是黨的領導和黨的方針路綫的勝利。是在偉大的整風運動勝利的基礎之上，認真貫徹執行了黨的社會主義建設總路綫，以及地方工業為國營工業服務、勤儉辦企業、兩條腿走路等方針的結果，也是認真執行了“兩參一改三結合”的企業管理憲法和政治掛帥、解放思想、大搞群眾運動、大鬧技術革命的結果。一年來的實踐証明，只有按照黨的指示，依靠廣大職工的沖天干劲，才能克服困

难,实现跃进计划。但是,我們决不能驕傲自滿,如果把我厂所取得的成績和机联机械厂等兄弟工厂比較起来,还相差的很远。因此,我厂全体职工,在党的领导下,今后一定要繼續鼓足干劲,繼續大搞群众运动,大鬧技术革命,为实现1959年更大更好更全面的跃进而努力奋斗!

小厂闖过了大件关

哈爾濱工业大学鑄工專業委员会

以小干大、遍地开花

哈爾濱祥泰內燃机厂在无大厂房、无大吊車、无大冲天爐、无大吊包、无大砂箱的条件下,創造性地采用了“坭芯块造型”及爐外長期保溫的方法,巧妙地繞过了設备关,鑄出了18吨重的5万瓩汽輪机底座,积累了一套完整的“小干大”鑄造經驗。这就破除了小厂不能鑄大件的迷信,为鑄造重型大型鑄件指出了一条又多、又快、又好、又省的道路。

在以鋼为綱全面大跃进的新形势下,机械工业担負了日益繁重的任务。在机械工业中,如何保証供应重型、大型的鑄件,是当前鑄造生产的一个重大問題。“积木式”机床出現以后,这个問題的解决就更显得迫切了。祥泰內燃机厂“小干大”的經驗,为解决这个問題提供了一个现实的办法。它指出:小厂可以鑄大鑄件,大厂可以鑄更大的鑄件。我們有理由相信,今后,我們不仅会有无数小工厂、“土”工厂生产出大型重型的鑄件,而且將有大工厂生产出更大型、重型的鑄件。从此,“螞蟻”就不愁沒有“骨头”啃了。

有人說,“以小干大”是“土”办法,不正規,是沒有办法的办法,是暫时的。我們認為所謂正規就是合乎客觀規律。祥泰的經