



技術革新在工礦



中共山西省委工業交通工作部編

山西人民出版社

前 言

技术革新是一个新问题，也是一个比较复杂的问题，现在各厂矿企业都还没有一套完整而系统的经验。我们为了帮助厂矿企业各级干部有效地领导和组织职工群众开展技术革新运动，特选择了我省太原钢铁厂、山西机床厂、矿山机器厂、惠丰机械厂、华北煤田地质局一一五队等单位和外省的几个厂矿开展技术革新的经验，编成这个小册子，作为大家的参考资料。

上述材料中，包括煤矿、钢铁、机械、基建、电气五方面的经验。有全厂性的，也有一个车间、一个队的。他们的经验虽然都是初步的，还不够全面系统，但也是可贵的，值得有关同志研读。

編 者

1958年5月15日

目 录

抓那些工作，解决那些問題

——太原鋼鐵厂开展技术革新的經驗 (1)

車間里的革命

——記上鋼二厂革新技术的群众运动 (8)

羣众性的表演推动了技术革命

——太原矿山机器厂开展技术革新的有效措施 (16)

破陈規 反保守 抓两头 帶中間

——慶华工具厂工具車間工会领导技术革新的經驗 (21)

第一汽車附件厂开展羣众性的技术革新运动

的初步經驗 (27)

万馬齐奔騰，技术大革新

——山西机床厂的技术革新是怎样开展起来的 (36)

干劲催倒山，鉗勁鉗破天

——記华北无线电器材厂磁性瓷車間的技术革新 (43)

开展技术革新的几点初步体会 (46)

推动技术革新运动的一些做法 (50)

讓大家都参加技术革新

——張家口矿山机器厂促进技术革新的作法 (57)

煤礦企业的技术革新如何搞 (61)

他們連創了全国新紀錄 (64)

——“一一五”鑽探队技术革新开花結果

思想工作做到家技术革新大开花

——阳泉三矿五队实行綜合采煤队中的政治思想工作

作 (68)

抓那些工作，解决那些問題

太原鋼鐵厂開展技術革新的經驗

太原鋼鐵厂在整風运动的基础上，进一步掀起了生产建設高潮。他們的跃进計劃要求，生产总值比1957年实际增长百分之二十六点九；初軋工程由原訂的十六个月提前为十三个月全部竣工。炼鋼部三号平炉职工在生产大跃进中已經試驗成功了“三槽出鋼”，产鉄量平均提高了百分之四十二，这是鋼鐵工业上的重大技术革命，世界上的新举。这一惊人的創举，大大震动了全厂领导干部和一般职工；保守思想受到了有力的批判，很多人的思想解放了，胆子壯大了，敢于設想前人沒有想过的事情，敢于干世界上沒有干过的事情。在党委的领导下，全厂掀起了一个技术革命的热潮。一号高炉职工創利用系数零点五三六的全国最高新記錄，进入了世界的先进行列。基建联合加工厂，試制成功了特干硬性混凝土，工作度达到二百秒至三百秒，为建筑工业开展技术革新打开了一条嶄新的道路。电炉工人們試驗成功了炭素鋼取消还原期的冶炼技术，每炉鋼的冶炼時間平均縮短了四十分钟，全年可給国家增产三千六百吨鋼。薄板部变压器矽鋼片的鉄心損失每公斤降至零点九三瓦特，超过了英国的水平。据五月前不完全的統計，全厂比較重大的技术革新已达一百八十三項，对生产大跃进計劃的实现起到了积极的作用。太原鋼鐵厂党委领导，是怎样推动起一个波瀾壯闊的技术革命运动的呢？

指方向，抓关键，环套环的解决问题

技术革新是整风运动胜利发展的必然结果。当广大职工的社会主义觉悟进一步提高，当家作主的主人翁思想进一步确立，不利于国家建设的各种三风五气得到了消除之后，一定会鼓起干劲，把主要精力集中到多快好省地完成生产任务上去。从而，改革企业管理，改进制度，革新技术的苗头就随之涌现出来。太钢党委认识到了这一必然发展的新的形势。及时地将全盘情况进行了分析，确定要把群众的生产热情高度的发挥出来，必须指给明确的方向，把群众的智慧集中到解决关键问题上去。例如，党委分析了锻钢的情况，了解到锻钢部在1956年以前，各工段的生产基本上是平衡的，并在汽锤上（主要设备）创造性地执行了苏联专家关于弧形钻子的建议，锻造各种规格的钢材的能力提高了百分之三十至八十。但辅助设备加热炉却赶不上锻造能力，这种矛盾便逐步影响到锻钢工段的生产平衡。于是，党委便组织发动加热炉的职工大胆试验，采用快速加热的措施，提高加热能力。加热职工全力以赴，响应党委的这一号召，经过试验获得成功后，使加热能力提高了百分之五十。在今年的生产大跃进中，锻钢工段的职工们又破天荒地在锻造上采用了“双槽弧形钻子”的新技术，锻造能力提高了百分之五十，这时加热炉的生产又远远落在了锻造能力的后面，生产上再一次出现了新的不平衡。为此，厂党委组织职工急起直追，发挥智慧，把一号加热炉延长，提高了加热能力百分之三十至五十。但是，采用“双槽弧形钻子”后，工人们需要由原来一次锻造一根改变为同时锻造两根，大大增强了工人們的劳动强度。虽然工人们干劲十足，愿意苦干，但党委和行政领导者

慮到单靠卖力气不是长远之計，为了改进劳动条件，便发动有关工人与技术人员密切結合，将人工掌鉗，改为半机械化的操作，这样，一、二号錘操作的工人，不仅減輕了劳动强度，还减少了一半工人。由此可見，引导职工开展技术革新的矛头，必須指向生产关键，薄弱环节与劳动条件較差的地方。應該了解，生产跃进是无止境的，技术革命也是无止境的，一个工种的技术革新，必然要引起另一个或几个工种的变革，从而使生产由平衡到不平衡，由不平衡又走向新的平衡。如果不能环套环的解决生产中的薄弱环节，掌握生产发展的規律，并通过技术革新，提高落后环节的生产能力，勢必会使生产停止不前。

解放思想，破除迷信

政治工作是統帥、是灵魂，一切工作离开了政治思想工作，就会一无所成，技术革新更是如此。太原鋼鐵厂党委在領導羣众开展技术革新运动中，紧紧抓住了这一点。通过各种实际事例和方法破除迷信，解放广大职工的思想。“三槽出鋼”試驗成功后，立即展开全厂性的深入广泛的宣傳教育活动，說明这一巨大的成就，对于我国的国家声誉，社会主义建設的提早完成，十五年左右赶上并超过英国，有着不可估量的意义。号召全厂职工向試驗“三槽出鋼”的同志們学习，敢想前人沒想过的事情，敢于世界上沒有干过的事情，只有开展技术革新，才能促进生产大跃进。经过这些工作，人們的胆子壯大了，思想解放了。卻說：“多动脑，便是宝。”“一定要大胆地干，踏实地干。”炼鋼部的职工們在三号平炉“三槽出鋼”試驗成功胜利的基础上，又提出在今年十月份前，一、二号炉大修时，也要积极改变单槽、双槽

出鋼，一跃而为三槽甚至四槽出鋼，使产量較現在提高三倍。这样，今年的产量比跃进指标还会多三万六千吨。同时在輔助設備方面，計劃相应地进行一系列的技术改造，到1959年，年产量即将会跃进到五十万吨。基建联合加工厂的工程技术干部，提出了：“打掉官气，肃清暮气；放开脑子，大胆想，大胆干，要把混凝土的质量提高到国际水平”的奋斗口号，并已和工人相結合，試驗成功了特干硬性混凝土，工作度由原来的二十、三十秒提高到二百至三百秒，他們現在正在奋起直追七百秒的国际水平，有决心超过老牌帝国主义英国的水平。

實踐証明，开展技术革新的过程，就是思想解放的过程，不消除束縛人們的各种思想顧慮，还讓职工們踏着別人的脚印走，不敢大胆独創，或者是过高地估計困难，对新的萌芽的东西缺乏信心，不能給予鼓励和支持，广大羣众瞻前顧后，宝贵无穷的智慧就不能充分地發揮出来。

打破不合理的陈規旧律

一切不合理的陈旧規章制度，是羣众开展技术革命的絆脚石。因此，“三槽出鋼”試驗成功后，出現的另一方面的羣众性的革命行动，就是要求打破束縛生产力的不合理的規章制度。例如軋鋼部过去軋制二百米的鋼材，加热時間不得少于四点三十分鐘，出鋼根数每小时不得超过三十至三十二根，溫度不得低于七百至七百五十度。当时，虽然也有些职工感到这些規定很不合理，但因这是一种硬行的“規程”，誰也不能侵犯，只好照章办事。“三槽出鋼”的試行成功，青年高炉利用系数能够跃居全国第一等等实际事例，使人們意識到书是人写的，規章制度是人訂的，如不合理，就应该坚决打

破。党委、工会和行政领导，积极支持以工人们的这一建议，批判了各种保守思想。经过研究试验，改进了操作方法，四月份即将加热时间改为三小时半，每小时出钢三十到四十根，温度可以降低到六百五十度，从而使产量提高了百分之二十以上，实际生产的结果，有百益而无一害。这一旧的规章的突破，更加鼓舞了人们的情绪，许多工人对部调度机车的权力提出了各种不同的意见。过去调度机车的权力完全集中在部一级机构上面，这种死板硬性的规定，给生产上带来了无数不便和困难，职工群众很不满意。领导上听到这方面的反映后，立即将调车权力下放到东、中、西三个调度区，不仅灵活方便，而且大大提高了机车的利用率。工人们反映说：“过去是上边压，下边骂，生产车间不听话，忙得连饭也吃不上；现在不仅有吃饭时间，而且还有休息时间了。”从而对改革不合理的规章制度，解放生产力，更加增强了信心。

組織协作，为己为人

一个工种或一个车间进行技术革新的结果，不仅会牵涉到其他工种和其他车间，也必须相应地改进生产方式，而且还会牵涉到与本厂有直接关系的外厂外矿也必须改进生产与经营管理等。因此，在开展技术革新的过程中，必须及时地组织本厂车间与车间、部与部、辅助部门与直接生产单位之间，互相支援，加强社会主义的大协作。而且还必须与外厂外矿联系，解决阻碍生产大跃进的问题。为此，党委与行政领导，在本厂内部，强调提出运输部、试验室与供应科，必须与直接生产单位密切配合，组织社会主义的大协作。并从上到下的说明了，要想取得别人的支援，自己首先必须主动地去支援别人，人人为我，我为人人，以协作换

协作。任何只管自己方便，而不考虑别人困难的 本位主义思想和作法，都是与社会主义的集体主义相违背的，他会严重地妨害技术革命的正常开展。这一措施的采取，对各部、各工种的生产大跃进起了直接的推动作用。同时，通过组织大协作也进一步增强了广大职工的人人为我，我为人人的集体主义观念。

对于外厂外矿，领导上针对焦炭质量不高，使高炉利用系数不能继续跃进的重大问题，经过调查，组织了与本省一些煤矿的协作，保证了高炉职工群众跃进计划的顺利实现。长期以来，炼焦部炼焦的原煤，大部分是由山东省的新汶煤矿和河北省的井陉煤矿运来的。不但路程远，运费大，成本很高，更主要的是炼出来的焦炭质量低，不适合高炉冶炼的要求。因而，高炉的利用系数即不能大大提高。为了解决这个问题，炼焦部领导上派遣工程技术人员多次深入矿山调查研究，反复试验，结果在本省霍县的辛置煤矿找到了适合炼焦使用的低硫煤。但是辛置煤矿缺乏现代化的运输工具，不能经常及时的保证原煤的供应。太钢行政领导便主动地支援了辛置煤矿道轨二百四十吨，大卡车十多辆，又请当地政府调拨去四十辆马车，专门由煤矿调运运煤。现在炼焦部所用的原煤，辛置煤矿的煤即占百分之四十。这对高炉利用系数连创全国新纪录有直接的关系。

深入下去，亲干实干

在技术革命运动中，厂党委要求各級领导干部亲身投入到生产中去，每人搞一块“试验田”，从实践中体会工人的艰苦和智慧，了解问题，解决问题。这对打破迷信思想，促进技术革新运动的深入开展起到了保证作用。如炼铁部党委

書記李玉芳，从3月5日以燒結工段作为自己的“試驗田”以后，由于能經常亲自参加劳动，和工人羣众共甘苦，同呼吸，便接触到很多需要解决的生产技术問題，不但对工人革新技术的要求給予全力支持，而且能够和工人一起研究討論。动力車間总支書記芦庆祥，在参加鍋炉的檢修中，亲眼看到工人站到达六十度高温的汽包內洗水锈，悶热难受，四个工人每隔一刻鐘就得輪換一次，工作进度緩慢，还影响到工人的身体健康。他便建議用铁管代替人工冲水，改变了洗水锈的操作方法，根本上改善了工人的劳动条件，并减少了一半洗炉工人。

技术干部通过搞“試驗田”，深入到工人羣众中和生产实践中去，是改造自己，促使自己的科学技术和羣众的丰富經驗相結合，保証技术革新計劃实现的最根本的一項措施。例如联合加工厂技术人員和領导干部一起，到混凝土养生坑去搞“試驗田”，发现了十六个生产关键問題，經過和工人們一起研究，三天內即解决了八个，有些生产竟提高效率百分之百。許多領导干部和工程技术人員都深深地感觉到“不当庄稼人，不知米来难”、“要擒虎子，非入虎穴”等这些道理是非常实际的。因而，过去愿坐办公室，不愿下車間的思想大大扭轉，和工人的关系也密切起来。

車間里的革命

記上鋼二廠革新技術的羣衆運動

林 方 其

上海鋼鐵公司第二鋼廠，最近一个多月來放手發動羣衆革新技術，收到了意料不到的豐富成果，許多保守的技術規章沖破了；團結協作的問題解決了；設備不平衡的許多困難問題迎刃而解；還有許許多多只靠少數技術幹部想象不到的問題，羣衆也提出來自己解決了。陳旧的設備有了新的活力，人的主動性發揚出來，原來不少人擔心怕不能實現的躍進指標，在第一個月的實施中，便超額完成了。

來自羣衆的教育

事情是這樣開始的。上鋼二廠今年的躍進計劃比原計劃提高了百分之四十七，對於依靠笨重體力勞動操作的小型軋鋼廠來說，這是一個驚人的數字。在廠里，有過這樣的說法：躍進百分之十要大吃力，躍進百分之二十要大動腦筋，再往上，還沒有人敢想過。今年由於綫材車間擴建，要停工四十天，原訂的全年計劃不但不增產，而且比去年實際完成數還要減產約百分之六，成本不但不能比去年降低，而且還要高百分之六點八。今年春節期間，經過一再討論，確定要比原計劃躍進約百分之二十，大家便心滿意足，提出要向全國軋鋼廠挑戰了。現在要躍進百分之四十七，成本要下降百分之十八點六，話是好說的，做起來是不是可能呢？

有困難要依靠羣衆，這是人人都懂得的道理，可是，一

开始，有人却没有从这里想问题。上钢二厂在最近两年，生产指标一直保持着全国平均先进的水平，在全国和上海市轧钢厂的历次厂际竞赛评比中，也经常是名列第一。许多人一时也想象不到生产中怎么可能还有这么大的潜力。

恰恰在这个时候，线材车间的操作工人提出了一个大胆的建议。线材车间第二道轧钢机，原设备可以由三孔三槽走钢，分六次往复细轧，走足了共是十八道。但是，因为设备的老旧，齿轮的承担能力减弱，1956年还爆炸过一次，一直只许走两孔两槽。在操作规程中，也列上一条，最大限度只许走十二道，谁要是多走一道，就按违反操作规程处理。可是，现在，工人忽然提出可以走十三道！

谁敢支持工人的大胆建议呢？制定这项操作规程的总机械师陈人庄坚决不同意。连厂长也说：大跃进，什么脑筋都可以动，改十三道，要死了这条心。可是工人坚持说，根据实际操作的情况看，走十三道不会出问题。

最后，只有通过测定来决定。经组织技术人员做了一个星期的测定，证明工人的意见是正确的。试验证明，不但可以走十三道，就是走十四道十五道也没有问题。仅按改走十三道计算，全年就可以多为国家增产一万二千多吨钢材。

通过这件事，党委召开了一次座谈会，使全厂工程技术人员和管理干部受到了一次最实际的教育。座谈会上，总机械师陈人庄坦白了自己思想上的秘密。原来，1956年齿轮爆炸换过新的齿轮以后，他计算机械应承能力是按走十八道的压力计算的。走十八道虽然不行，走十三道还是可以的，但他仍然禁止开放十三道，怕开放了，不好控制。动力室的技术人员也检查了自己的“懒汉思想”，他们起初不主张开放十三道，是因为不开放可以“睡大觉”，开放了，就要经常去

檢查馬達。

是躍進還是冒進

開放十三道，對於全廠大躍進，是一個很大的鼓舞。各車間在這一期間也都考慮了一些躍進的措施。原訂第二季度開始實施的全廠大躍進計劃，也提前在3月份開始實施。

可是，躍進一開始，問題又來了。工人的勞動熱情很高，管理和技術操作却跟不上。生產上出現了許多新問題。日產量較2月份雖然有提高，和躍進指標比較，仍然相差很多。到3月15日就拉下了七百多噸。更嚴重的是，不但完不成躍進計劃，而且生產極不均衡，工人操作有些混亂，操作事故大大增加。綫材車間的剎車事故平均比2月份增加一倍以上，剎車的停車時間增加兩倍還多。開坯車間更嚴重，剎車事故增加了九倍，停車時間增加了十五倍。開坯車間甲班軋鋼工人3月17日創造了新紀錄，超過躍進指標百分之九點五，18日就有十二個人病倒，以後一連三天連原任務也完不成了。

躍進，躍進，到底是躍進，還是冒進？有人又動搖了。

黨委會及時開會研究。分析的結果，肯定不是計劃冒進，更不是羣眾冒進，而是領導沒有跟上去。初步分析，主要問題有三個：生產準備沒跟上，技術措施沒有實現，或者沒有達到預期的效果；先進和落后的差距沒有縮短。大家最後的認識是：躍進中，必然會暴露出新的問題，應該想辦法去找，解決問題，絕不能動搖，更不能倒退。

徹底的羣眾路線

依靠誰來找問題想辦法呢？按照過去的一般規律，是先由領導或者組織工程技術人員找問題、排關鍵、出課題，然後提交羣眾討論，想辦法，提合理化建議。可是回想1957年增產節約，就是依靠少數技術幹部找問題排關鍵，但排了好幾次也排不出來，找的很不成功，同時，羣眾發動的不充分，找到的一些問題也不能很好地解決。這一次，黨委根據雙反整改的經驗，加上受到前一次開放十三道問題的啟示，決定在發動羣眾改革技術方面也要打破常規，來一個革新。他們从一开始，就依靠全廠羣眾，和羣眾一起用整風大鳴大放大整大改的方法來找問題，排關鍵，想辦法。真正做到“由羣眾中來，到羣眾中去”。

經過發動，全廠立即掀起了一个找問題找關鍵的運動，大量的問題暴露出來，歸納在一起，全廠在短短的幾天內，便找出大小技術問題四百三十三個，排出技術關鍵一百八十五項。接着，又按不同情況，分以下五種方法發動羣眾想辦法攻關鍵解決問題：

各**科室**各**車間**分工包干負責解決有關問題；

各**小組**着重討論解決本組的關鍵，並對車間其他問題廣泛提意見；

比較複雜的技術問題，開展羣眾性的技術研究活動來研究解決；

重點技術關鍵，作為“技術**碉堡**”，用文字配合圖畫向全廠公布，廣泛宣傳，發動全廠智慧，用大字報攻；

重大的技術關鍵，除發動全廠想辦法外，要由工廠技術委員會專門研究。

全厂上下左右四面八方猛攻技术关键，使问题很快便得到解决。群众广泛开展技术研究活动，新的技术研究组织青年突击组、关键小组、老工人尖兵组象雨后春笋一样生长出来，先后不过十多天的时间，全厂又贴出技术问题大字报一万四千多张，在一百八十五项技术关键中，到3月底的统计，便攻破解决了一百零六项。

車間里的革命

在线材车间，现在最吸引人的已经不是二道車改走十三道的老问题了。在它的旁边，八联细轧的三道車，也由两槽改为三槽，由过去走鋼不足十六道，变成走十八道至二十道。而且，只要操作熟练，烘鋼能力供得上，很快就可以走足二十四道。在二道車本身，现在也不再是十三道十四道的问题了，副机械师鲁佛祥最近提出了一个建议，只要在齿牙和鋼轗之间接上一个“活絡梅花头”，就可以加强应承能力，这一部机器就可以返老还童，走足十八道！

二道車和三道車的增产，引出了全车间四十多项有关设备平衡的关键，现在在全车间职工群众的共同努力下，也大都得到解决。值得特别提出的是，车间里出现了一个过去从来没有过的技术研究组织——老工人“尖兵组”。这个组是由十位老工人组织起来的。他们是车间各工种最有技术的六级七级技工。过去他们都是“单干户”，互相不服气，很少商量研究，有些人想独占奖金，搞合理化建议也是一个人闷着头搞，现在，为了解决技术上的困难问题，他们撇开了个人意气，打消了自私的念头，自动组织起来，推选了一位复员军人电气工人杨关根和一位六级钳工忻永林领头，象青年突击队一样干起来。杨关根提議，老技工在解决技术问题

上，應該象作战部队里的尖兵一样，走在战斗的最前面，就起名叫“尖兵組”。他們加强集体研究，很快便解决了冷却机平板机加快速度和提高鋼溫的操作技术、提高烘鋼产量等十七項技术关键。最近，三道車改走三槽以后，小鉗手操作不熟練，不断出現双鋼碰头的現象，有几天产量不但沒有提高反而下降，經尖兵組研究，想出用指示灯帮助指引操作，使操作很快又恢复正常，也开始能够完成跃进計劃了。他們現在还正在研究三道車翻鋼操作自动化的問題。

在开坯車間，新的生产平衡也已經稳固的建立起来。甲班軋鋼工人接受了“一次新紀錄，三天完不成任务”的教訓，大家一起动脑筋研究，原来是一道車能力强二道車能力弱，老工人想出在二道車增加一副双擺的办法，解决了問題。可是，这样一来，一道車的能力又弱了，大家又研究出适当調整劳动組織的办法，解决了一道車的問題，一道車二道車的能力提高以后，烘炉供不上鋼了，經推广双层加料的經驗，問題也順利解决。这些問題接連解决以后，三个班的产量都大大提高，現在日产量已平均超过跃进指标百分之十七点四。

各車間的生产不仅迅速达到了新的平衡，而且，羣众的主动性又連續冲破了十七項保守的技术規章和管理制度，使車間生产力进一步解放出来。

在动力机械方面，有些还是英国人留下來的操作規程，这次也被冲破。英国人的操作規程，抹煞了人的主动作用，各車間的馬达可以負荷到五十二安培，但过去英国人为了管理方便，負荷上升到四十安培便响鈴示警要工人停車。动力室还有每班响鈴超过一定次数就扣超額奖金的規定，这也大大限制了設備能力的發揮。生产緊張的时候，一个班响鈴竟超过百次。現在已改为四十五安培响鈴，超过五十二安培自

动刹車。工人同志的主动性發揮出来，对于一分一秒的生产時間也仔細計算。过去規定工人上班要等馬达开动三分鐘以后，才准开机生产。实际只需要一分鐘，馬达的安培表針就可以由摆动轉为稳定，开始生产就沒有問題。工人仔細一算賬，一个班每次虽然只耽誤几分鐘，全厂一年却要少产六百多吨鋼材，現在也改为由工人主动掌握，馬达安培表針一稳定就軋鋼。

羣众发动起来以后，一些过去很难解决的鬧本位的問題，也迅速得到解决，团結协作的新风气树立起来，使一些技术关键問題迎刃而解。烘炉煤耗高，鋼温不稳，影响軋鋼操作是一个大問題。这里，除一般的技术操作上的原因外，还有两个重要原因。一是三班各有本位打算，下班以前一二十分鐘便不加煤，推給下一班去加，好讓本班降低煤耗，这样做，便影响了鋼温的稳定。还有一个原因是，大炉比腰炉劳动强度强，过去大家只从个人利益考慮，沒有从两个炉子技术操作上的要求不同考慮問題，一直是平均輪換操作，結果不能适应技术上的需要。討論中，工人們說：鬧本位，誰也不占便宜，反而使生产受損失，对大家都不利，这种思想不对头。自己訂了新規約，解决了問題。这个問題解决以后，綫材車間烘炉已由过去每吨鋼耗煤五十六至五十七公斤降低到五十三至五十四公斤，鋼温也从一千零五十度上升到一千一百五十度。

加 强 領 導

羣众的智慧和力量发揚出来，技术关键一再突破，万馬奔騰的生产高潮一浪推一浪，这个时候，領導者就要更加深入工作，不断地加强对羣众运动的領導，才能把羣众的热情