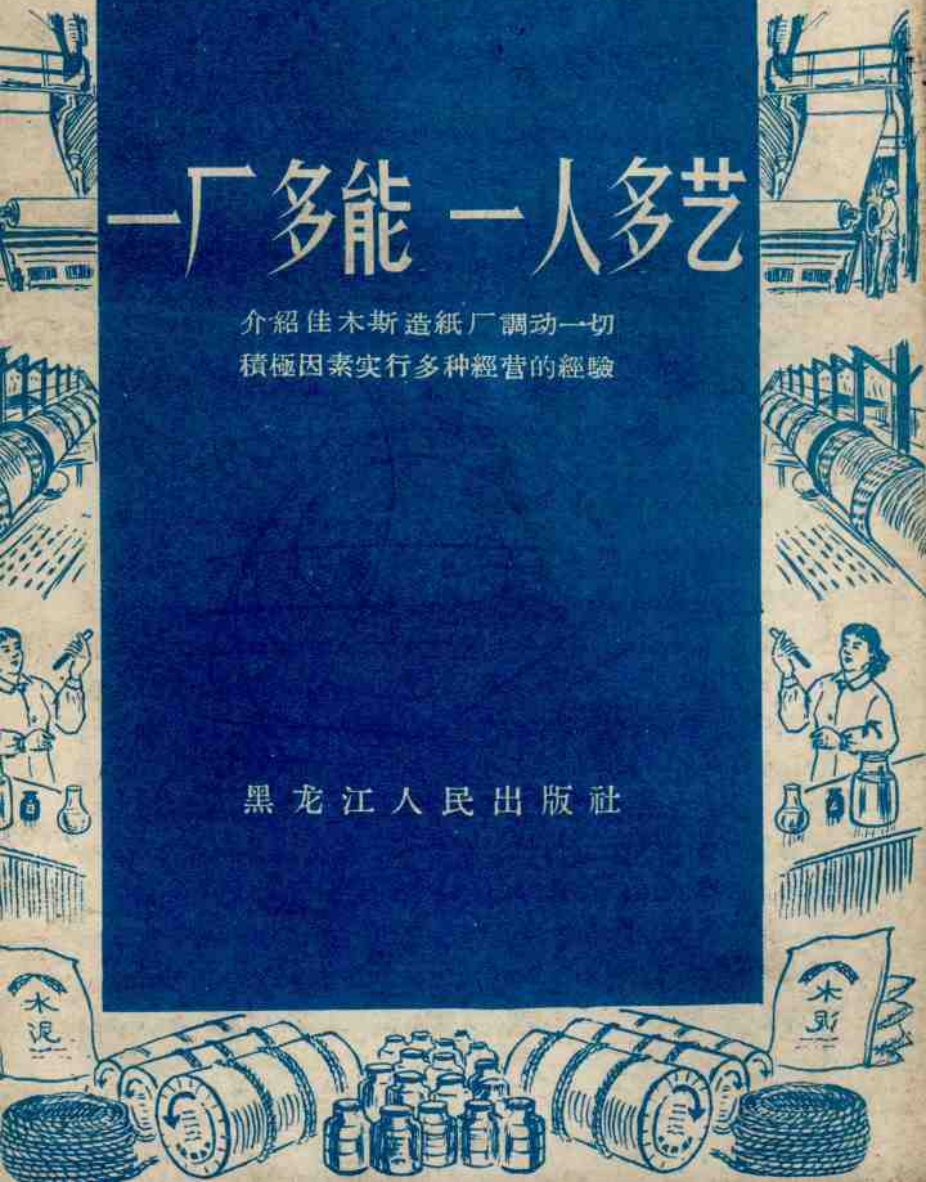




一厂多能 一人多艺

介紹佳木斯造紙厂調动一切
積極因素实行多种經營的經驗

黑龍江人民出版社



內 容 提 要

本書介紹国营佳木斯造纸厂的全体职工，經過了伟大的整和建設社会主义总路綫的宣傳教育以后，解放了思想，破除了迷信，發揮了敢想敢干敢独创的大无畏精神，在保證完成主要生產任务的基础上，不添人，不投資，充分利用本厂的廢棄物資和設備潛力，本着人尽其才、物尽其用、設備尽其能的原則，实行了大厂帶小厂，大办衛星厂的办法，从而創造了一項怎样实行多种經營的良好經驗。

这一經驗对当前所有厂矿企业如何調动一切积极因素，全面挖掘內部潛力，綜合利用資源，实行多种經營，最大限度地发展生產力，提出了一个新的方向，值得各地厂矿企业职工学习参考。

一厂多能 一人多藝

介紹佳木斯造纸厂調动一切积极因素实行多种經營的經驗

韋 青 著

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証001号

地方国营建設印刷厂印刷 新华书店黑龙江分店发行

开本787×1092公厘 $\frac{1}{32}$ · 印張 $\frac{6}{8}$ · 字數18,000 · 印數1—2,000

1958年10月哈尔滨第1版 1958年10月哈尔滨第1次印刷

总号：514

統一書号：T4093·113 定价：(5) 七 分

目 录

一、基本概况	1
二、几点主要經驗	3
(一) 以整风运动为綱，生产为中心	3
(二) 破除迷信，創造世界新纪录	5
(三) 大厂帶小厂，国营帶地方	12
(四) 实行多种經營，大办卫星厂	14
(五) 五年翻两番，五年三十万	21

一、基本概况

佳木斯綜合制漿造紙厂是苏联帮助我國建設的150項重点工程之一。它附屬一个金屬網厂和自备热电站。1953年开始建設，到1957年11月全部正式投入生產。在开工生產之初，由于来自四面八方的职工多不安心；而領導干部存在的“三風”、“五气”又甚为嚴重；加之开始职工对于新的生產技術一时又不能掌握，所以事故頻繁，生產量很低，經常完不成國家計劃，以致使整个生產工作形成了十分被动的局面。但是經過偉大的整風运动，特别是通过“双反”运动和推广慶華工具厂的三項經驗，企業黨組織放手發動群众，檢查与批判了領導工作中的缺点和錯誤，不断对右傾保守思想和教条主义进行了不調和的斗争，这就使領導干部的“三風”、“五气”基本上得到克服，广大职工群众的社会主义觉悟有了普遍的提高，落后的职工成批转变，全体职工爱厂如家的思想日益增長，主人翁責任感大为加强，政治热情和生產積極性空前高漲。因而这个工厂在开展整風运动的同时，便掀起了群众性的技術革新热潮，不断地突破了生產关键，創造了一系列前所未有的驚人奇迹。如蒸煮全程時間冲破了每鍋5点40分的設計時間，創造了1点10分的世界新紀錄；用落叶松与紅松进行混合蒸煮，也在世界上开辟了落叶松作为工業用紙原料的新途徑；由紅松制造11万伏的高压電纜紙，也是世界所沒有的新創举；單織銅網超过了世界最高水平的英國；三綾銅網也超过了世界最好的瑞典的水平。并且在今年的1—6月份完成了总產值計劃的114.6%，完成了產量計劃的105.9%，產品成本比去年同期降低了26.97%。

在中央南寧會議和成都會議以後，該廠的領導幹部和全體職工進一步破除了迷信，解放了思想，開始樹立了敢想、敢說、敢干的共產主義風格，因而廣大職工群眾根據中央工業與地方工業同時並舉、大型企業與中小型企业同時並舉的方針，初步挖掘了企業內部機修部門的潛在力量，確定以大廠帶小廠、國營帶地方的辦法，幫助我省建設9個中小型的造紙企業。並為全國20多個省市的造紙企業製造部分造紙設備、進行技術指導和培訓技術力量，以積極支援全國造紙工業的發展。

隨着黨的八大二次會議所制定的鼓足幹勁、力爭上游、多快好省地建設社會主義總路線的深入人心，全廠職工在繼續提高紙、漿、網、電等主要產品產量的前提下，又進一步調動一切積極因素，全面挖掘企業內部的潛在力量，充分利用現有的設備、廢料、勞動力、技術人員及一切可能利用的潛力，在工廠內部掀起了群眾性的大辦衛星廠的熱潮。現在全廠已經辦起了43個衛星廠，預計全年將要增加產品種類60種以上，增加產值約1000萬元。這個數字相當於該廠今年躍進規劃的總產值的10%，也相當於全廠3,273名職工4年的全部工資總額。

從上述情況可以清楚地看出：佳木斯造紙廠所取得的經驗，已經給現有企業如何調動一切積極因素，全面挖掘企業內部的潛在力量，實行綜合利用和多種經營，最大限度的促進與發展生產力，指出了一個正確的方向。這個經驗概括起來，可以作這樣的表述，就是：以整風運動為綱，生產為中心，反對右傾保守思想和教條主義，掀起技術革新的熱潮，不斷突破生產關鍵，創造世界新紀錄，提前一年半達到設計水平；並且在黨的建設社會主義總路線的光輝照耀下，調動一切積極因素，全面挖掘企業內部的潛力，在保證日產200噸紙的前提下，就地取材，自產自用，大辦衛星廠，大廠帶小廠，大力支援地方工業和農業生產的發展，使人其盡才，物盡其用，設備盡其能，以互相促進，互相推動，全

面發展，全面躍進，爭取在短時期內，把造紙廠變成一個多種經營的綜合企業。

二、幾點主要經驗

這個工廠工作的具體發展過程和主要經驗是這樣的：

（一）以整風運動為綱，生產為中心

造紙廠在未正式投入生產以前，職工群眾的思想是比較混亂的。當時，從南方來的職工認為：“佳木斯生活苦，氣候冷，物價高”，要求回到南方去。而從老廠抽調來的人則說：“新廠待遇低，崗位不合適，只計時，不計件，工資福利不如老廠好。”一部分轉業軍人也跟着他們爭級別，鬧工資。因此，這個工廠一投入生產，便出現了勞動紀律鬆弛，生產事故頻繁，經常停工待料，以致使整個生產工作處於十分被動的局面。許多人看見這種情況，頗有感慨地說：“想不到156項會亂到這種地步！”正在這種困難的情況下，偉大的整風運動在企業中開始了。

在企業的整風運動中，究竟抓整風還是抓生產？是首先整頓領導作風還是首先整頓勞動紀律？這在當時造紙廠的黨內是存在着兩種對立的思想認識的。一種人認為在整風運動中，應當從抓生產入手，首先整頓勞動紀律，通過這一工作來提高職工群眾的思想覺悟，從而推動生產的向前發展；另一種人則認為整風與生產是統一的，應當根據中央“整風生產兩不悞”的方針，緊緊地抓住整風運動這條綱，大力整頓領導作風，以此來促進與推動整個生產工作不斷地前進。黨委支持了后一種意見。認為當前生產工作上所出現的被動局面，除了某些客觀因素之外，主要是和領導幹部所存在的“三風”、“五氣”分不開的。於是黨委決定立即放

手發動群眾，運用大鳴大放、大字報和大辯論的辦法，揭發領導工作中的一切缺點和錯誤，並且確定每一個受到群眾批評的領導幹部，必須當眾檢討，立即改正，用整風運動這條綱來帶動生產和企業的一切工作。

接着，在各級黨組織的堅強領導下，迅速地掀起了一个全廠範圍的鳴放高潮。几天之內，廣大職工群眾就貼出了30,000張大字報，提出了30,325條意見。而這些意見90%以上都是正確的，並且許多意見既有批評，又有建設性的建議。只要領導上能夠虛心地接受群眾的批評，就能有效地推動當前生產工作。於是企業黨組織經過對大字報的批評和建議的具體分析，確定立即組織群眾幫助領導上進行初步整改。許多群眾聽了這個消息以後，高興地說：“還是大字報的力量大！”

經過初步整改有19個領導幹部向群眾公開檢討了自己的“三風”、“五氣”，並且立即着手把職工群眾的批評和建議處理了86%。初步整改的質量基本上是好的。以金屬網廠為例：已整改的部分群眾滿意的占82.6%，群眾基本滿意的占8.75%，整改不徹底的占5.33%，不能令人滿意的僅占3.31%。

這一次鳴放和初步整改，對於各級領導幹部是一次深刻而生動的教育。許多人說：“一上大字報，勝讀十年書！”因此，所有領導幹部在向群眾公開檢討之後，當即轉變了領導作風，開始注意深入生產，深入群眾，有事和群眾商量，關心群眾的疾苦，在實際工作中學習運用黨的群眾路線。從而使自己過去存在的官僚主義和命令主義“一掃而光”。領導幹部作風的迅速轉變又深深地感動了群眾，啓發廣大職工群眾自覺的進行了自我批評。一個調木段的工人聽了該段領導幹部誠懇地檢查了自己的官僚主義以後，就主動檢討自己所造成的事故不是不可避免的，要求領導上對自己的錯誤不要遷就，給自己以應得的處分，他保證不因處分影響生產。另據七個車間的調查，去年12月10日以前罷工

資、關崗位和關地區等比較落后的工人有273名，到今年1月10日就有74%的人有了明顯的轉變，而且有的已經由落后步入先進的行列。通過這一階段的鳴放、辯論和初步整改的工作，也極大地提高了職工群眾的政治熱情和生產積極性，使全廠的生產指標直線上升。僅僅在一個月之內，紙的日產量就由58噸、65噸一直上升到95噸之多，產品質量也不斷地有所提高。

事實無可辯駁地證明：以整風運動為綱，生產為中心，這是完全正確的。那種把生產與整風對立起來的觀點，已經在實踐中徹底破產。因此，企業黨委根據這一階段的經驗教訓與廣大職工群眾的要求，確定把整風運動堅持到底，在整風運動中進一步發動群眾，深入檢查與批判右傾保守思想和教條主義，爭取在短時期內把日產量提高到168噸的設計水平。

（二）破除迷信，創造世界新紀錄

佳木斯造紙廠虽然是蘇聯幫助我國以世界最新科學技術成就設計的現代化工厂，但是各個工序的生產力却存在着嚴重的不平衡。如抄紙機能力大，制漿的能力小，工人把這種情況叫做“肚子大脖子細”。因而抄紙機經常停工待料，嚴重地影響着生產的發展。這個工廠由于家大業大，浪費也十分驚人。儘管廣大職工群眾在大鳴大放中對於這方面的缺點進行了尖銳的批評，而領導幹部也作了某些自我批評和初步的整改，可是問題並沒有得到徹底的解決。因此，在全國工農業生產大躍進的形勢影響下，企業黨組織根據這種情況，進一步發動了群眾，開展了反浪費、反保守運動。

隨着廣大職工群眾的社會主義覺悟不斷提高，反浪費、反保守之火迅速地燃遍全廠。僅僅在幾天之內，全廠就貼出了240,000張大字報，進一步批判了領導幹部的“三風”、“五氣”，揭發了許多驚人的浪費現象和嚴重的右傾保守思想。例如一張大

字报批評了領導上盲目購入一台价值200,000元的“坦克吊”，積压在庫內兩年未用，是：

“大少爷买了个大老爷！”

又如一張大字报在批評热电站領導干部所存在的嚴重浪費和保守时，这样寫着：

“房頂上面在冒气，

眼看跑掉人民幣；

这个问题早解决，

惊人价值了不起。

烟筒里面冒黑烟，

冒得钞票翻了天；

如果烟筒冒白烟，

就是随手拣金磚。

球磨机里老漏油，

一股銀水往外流；

如果修好油不漏，

建設資金不用愁。”

再如一張批評貯木場浪費的大字报，尖銳地質問領導上：

“貯木場遍地是黃金，領導上为何不重視？”

大字报上的这些批評，給了領導干部以深刻的教育。許多干部紛紛寫了大字报，公开檢查自己的“三風”、“五气”，表示愿意接受群众的批評，决心改正自己的缺点和錯誤。在領導干部帶头檢討的影响下，受到群众批評的職員和工程技術人員，也紛紛寫大字报进行自我檢討。如一个干部在“我的闊气”的大字报中寫道：

“购买仪器，大手大脚，

数量貪多，不管節約。

工作未定，儀器先訂；

貨到不用，例如天秤。

材料計劃，馬虎審查；

多種藥品，造成积压。

桌子風扇，講究形式；

專仿外國，不講損失。”

另一個幹部在一張“我的暮氣”的大字報上，對於自己作風上的缺點這樣描繪着：

“日常工作拖拖拉拉，

待人接物嘻嘻哈哈，

政治學習冷冷熱熱，

生活作風疲疲蹋蹋。”

領導幹部的公開檢討，同樣使工人群眾深受感動。因此許多工人在批評領導幹部的缺點的同時，也對自己的缺點進行了直率的批評與自我批評。如一張大字報這樣的寫着：

“紙廠人員集四方，

數千職工幾十廠；

都是同心為建設，

互助合作理應當。

工資改革一開場，

小心眼兒都出腔；

有時重視關里來，

又是偏顧老紙廠。

團結已經受影響，

不容在分AB方；

齊心協力加油干，

躍進指標日日上。”

由此可見，“雙反”運動教育了領導幹部和廣大職工群眾，已經為繼續提高生產能力奠定了穩固的思想基礎。

通過“雙反”運動，廣大職工群眾不僅進行了嚴格的批評與自我批評，使領導與群眾以及職工群眾之間的相互關係有了很大的改善，而且大家主動的採取措施改進與提高生產，要求學開山、趕石峴，向全國的先進造紙企業看齊！

這時，造紙廠開始學習與推廣慶華工具廠的三項經驗，領導幹部紛紛深入群眾，深入車間，着手種“試驗田”。並且從“試驗田”中了解了廣大職工群眾的這種迫切要求。同時發現了當前提高生產能力的關鍵，在於縮短全程蒸煮時間，提高制漿的生產能力。因此，黨委經過對群眾要求與生產關鍵的具體分析，立即在一張大字報上向全體職工提出了這樣一個課題：

“千勁在開山，

先進在石峴，

制漿能力提不高，

156項如何干？”

接着，企業黨組織就放手發動群眾，進行大鳴大放辯論。通過鳴放辯論，破除迷信，解放思想。掀起群眾性的技術革新熱潮。對於這些關鍵問題，依靠群眾來加以解決。

本來蒸煮車間由於木節系統不通，木節被迫回鍋，從而影響了紙漿產量，使紙漿日產量只能維持在120噸左右，不能繼續提高，這已經是群眾很早就發現了的問題。遠在今年2月間，老工人畢遮和、趙玉迟和張寶勝等人，就向領導上提出了實行“快速蒸煮”的合理化建議。可是由於某些行政領導幹部和部分工程技術人員存在着嚴重的教條主義，思想深受設計系統的束縛，不相信工人群眾的智慧，缺乏敢想、敢說、敢干、勇于創造的共產主義

風格，所以他們的思想一直跳不出原來設計圈子，以致使這一關鍵問題不僅沒有得到及時的解決，而且使問題愈來愈複雜化了。

在全國工農業生產大躍進的新形勢下，廣大職工群眾眼看着許多兄弟企業不斷地實行生產大躍進，特別是大家看到開山造紙廠的職工已經創造了蒸養時間三點零五分的全國新記錄，所以多數群眾要求領導上克服右傾保守思想和教條主義，立即接受他們提出的合理化建議，馬上組織力量進行快速蒸養的試驗，以迅速突破生產的關鍵，保證實行生產的大躍進。

但是，這時某些行政領導幹部和工程技術人員，仍然片面的強調制漿產量不能提高的關鍵，在於木節系統沒有解決。因此他們反對群眾提出的實行快速蒸養的試驗，主張提高裝鍋量，降低減耗，減少未蒸養物，以此辦法來組織全廠生產的“平衡”，從而實行全廠生產的大躍進。如蒸養車間主任在召集車間職工會議給群眾打通思想的時候，就一再重複了上面所說的哪些理由，結果受到工人群眾嚴厲的批評。工人馬世芳說：“領導上動員創造新記錄，問156項怎麼干？在我們決心創造新記錄時，你們提出提高裝鍋量的辦法，每班不過增產兩三噸，那樣能創造新記錄嗎？”而當着車間主任繼續為自己的錯誤觀點進行辯護時，另一個工人張殿文當即問他：“今天你召開這個會是想听取工人的意見呢？還是給你的保守思想作辯護？”緊跟着，大家同車間主任進行了當面辯論，依理批駁了右傾保守思想和教條主義，再一次向領導上提出了實行快速蒸養的試驗的要求。當時參加這次會議的黨委副書記和宣傳部長支持了工人群眾的先進倡議，提出：“只要大家保證大鍋不爆炸，你們就大胆地試驗吧！即使出兩鍋節子漿也不怕！我們工人階級對於科學試驗要不怕失敗，要準備99次失敗，一次試驗成功。反正有黨組織在全力支持你們，這個試驗最終是一定會成功的。”就這樣，車間主任也表示同意大家的意見，並且決定當班就進行試驗。於是工人們高興地說：“黨

委全力支持咱們，咱們一定有信心取得試驗的勝利。”

縮短蒸養時間的試驗開始之後，廣大職工群眾在黨的堅強領導與積極的支持下，由於開展了社會主義勞動競賽，組織了木工段與蒸養車間的配合協作，便一班趕一班，先進追先進，大家同心協力，日以繼夜的工作，終於使蒸養時間由5點40分縮短為4點30分、4點、3點、2點30分，到3月23日達到了1點10分，創造了全程蒸養時間的世界新紀錄。

全程蒸養時間世界新紀錄的創造，極大地鼓舞了群眾的政治熱情和生產積極性。工人們在一首民歌里這樣寫着：

“打個大勝仗，
首登躍進榜；
氣殺英國佬，
思想大解放。”

而對於有保守思想和有教條主義的人們來說，則廣開了眼界，使他們開始在群眾面前認輸。因為他們一向迷信外國，相信書本，不相信群眾的集體智慧，所以當着幾個普通工人以自己新的創舉，大胆地推翻了“逐漸滲透”與“強力蒸養”的技術理論的時候，他們在欽佩之餘，不能不承認：“1點10分的世界新紀錄，是自己從來不敢想的驚人奇蹟！”由於這一世界新紀錄的出現，就使這個廠有可能用三口鍋代替原來五口鍋的工作，以便抽出兩口鍋來進行木節回鍋蒸養，從而為提前達到設計水平开辟了現實的途徑。

3月24日，黨委召開擴大會議，對於蒸養車間工人群眾大胆地推翻了過時的技術理論，創造全程蒸養時間1點10分的世界新紀錄的重大意義，作了充分的估計。黨委認為1點10分的世界新紀錄，是工人群眾的偉大創舉，是在偉大的整風運動中反對右傾保守思想和教條主義的必然結果，同時也標誌着偉大的技術革命的開始。因此，黨委為使這一新的創舉得到鞏固和發揚，

決定在把整風運動堅持到底的同時，放手發動群眾，掀起技術革新的熱潮，以不斷突破生產中的關鍵，為提前達到設計水平而作不懈的努力。並在當天下午和25日召開了全廠的比武大會，介紹了蒸糞車間創造世界新紀錄的先進經驗，向全體職工群眾提出了“鼓一鼓，五萬五”的口號和“今年超五萬，五年翻一番（指紙產量）”；今年超十萬，五年三十萬（指銅網產量）的躍進規劃，號召大家在整風運動和技術革命中為實現這一躍進規劃而積極地貢獻自己的智慧和力量。

在全廠的比武大會上，廣大職工群眾熱烈地響應了黨委的號召。各車間都以自己的優異成績向大會報捷。如蒸糞車間繼1點10分的世界新紀錄之後，又想办法縮短了落葉松的蒸糞時間；化學車間創造了活性氫日產60噸的新紀錄；造紙車間與機修部門配合協作以12小時的時間研究成功一台壓光機；熱電站的出力超過設計24000瓩的17%；銅網廠也試制成功了我國第一次出產的250目鐘絲網，其他車間不斷創造新紀錄的捷報也接踵而來，充分表現了工人階級生產的積極性和創造性。通過比武大會，所有各車間都在現有生產工作的基礎上，提出了1953年的生產大躍進的指標。例如銅網廠提出一年以內使三綫網的質量趕上英國、單綫網的質量超過瑞典；制漿車間提出4月中旬使產漿量達到180噸；水汽車間提出降低成本30%；貯木場提出在大大縮減人員的情況下，保證原木的及時供應；機修車間提出在保證完成檢修任務的前提下，製造造紙機大力支援地方工業的發展。比武大會已經變成了生產大躍進的動員大會，和全體職工向科學技術大進軍的誓師大會。

經過這次比武大會，進一步破除了迷信，解放了職工群眾的思想，打掉了自卑感。接着，在全廠範圍內，繼續批判了右傾保守思想和教條主義，深入地開展了技術革新運動，不斷地突破了生產關鍵。使提高氫產量、提高洗滌能力和抄紙機的生產能力

等一系列重大關鍵問題逐一得到解決。从而使這個廠在掌握世界尖端技術上，又創造了紅松與落葉松混合蒸糞和用紅松製造高壓電纜紙的世界新記錄，並且使紙的日產量迅速地超過了設計水平，由120噸、170噸增加到193噸的最高產量。這樣，就使1點10分之花，在全廠結下了豐碩的果實。

（三）大廠帶小廠，國營帶地方

中央南寧會議和成都會議的精神傳達以後，該廠的黨組織和廣大職工群眾，開始樹立了敢想、敢說、敢干的共產主義風格，因而初步挖掘了企業內部的潛力，來積極支援地方造紙工業的發展。

當時，我省許多市縣向該廠訂製造紙設備，要求他們幫助建立中小型的造紙企業。在企業黨組織和多數職工群眾看來，他們應該而且能夠以大廠帶小廠、國營帶地方的辦法，像老母雞下蛋一樣，大力支援地方造紙工業的建設，充分滿足各方面的要求。而有的人卻片面強調本部門的利益，忽視企業內部所蘊藏的豐富的潛在力量，因此借口在生產大躍進中機修任務繁重，拒絕支援地方建設造紙工業。如總機械師就說：“我們廠的生產正在大躍進，機修任務這麼忙，哪有能力生產造紙設備？”有的人更直截了當地說：“生產造紙設備勢必影響機修任務的完成。看來思想阻力是很大的。於是企業黨組織召開了黨內黨外的多次會議，組織黨員、幹部和工人群眾進行了充分的鳴放和辯論，通過這次辯論繼續批判了右傾保守思想、教條主義和本位主義，使全黨和廣大職工群眾樹立了全局觀點。這樣，就使全廠順利地接受了支援全省建設9個中小型造紙企業的光榮任務。

但是，當着機修部門的職工群眾開始製造造紙設備的時候，機修廠主任仍然顧慮多端，缺乏信心，怕抄紙機的汽頭子檢修的關鍵問題得不到解決而影響生產。因為抄紙機的汽頭子漏汽，

曾使烘缸温度只有50多度，达不到120度的要求，以致抄出紙來干燥不好，影响造紙的產量，所以汽头子漏汽問題确是当时生產中的关键。为了解决这一关键問題，还在今年2月份工人王樹發和張孝國等人，就向領導上提出了用塑料“瓦拉”代替石墨“瓦拉”的建議。可是由于以总机械师为首的某些工程技術人員迷信外國，只相信書本子，不相信工人群众的智慧，因此对于群众的合理化建議不僅沒有采納，而且提出了四个不切实际的方案，并派技術員金平到广州造紙厂去，專門學習芬蘭的汽头子，准备回來停止生產进行大修。其实，金平所学的芬蘭設備的經驗，照搬到这里抄紙机的汽头子上，根本就不適用。工人群众对于这件事情很不滿意，他們譏笑技術人員說：“金平上广州，白塔！”而其他几个方案試驗的結果，也都遭受了失敗。从而使抄紙机的速度被迫下降到230公尺的水平。

在这种困难的情况下，企業党組織支持了王樹發等人的先进創举，帮助他們对自己的建議进行了大胆的試驗。广大群众在党的積極支持和帮助下，信心百倍，干劲十足，他們一致提出：“一定要爭取時間，既要保證試驗迅速成功，把汽头子檢修得又多又好，又要騰出手來制造造紙設備，大力支持地方造紙工業建設。”就这样，經過广大职工群众的艰苦奋斗，終于用塑料“瓦拉”代替石墨“瓦拉”試驗成功。并創造了每班檢修汽头子32个的新記錄。

汽头子关键問題解决以后，抄紙机網部“真空小室”問題又成了阻碍生產能力提高的关键。从生產試車以來，坏網事故曾不断發生。許多工人根据自己实际操作的經驗，認為坏網事故是由“真空小室”造成的。因此建議領導上拆除“真空小室”，以免它挤坏鋼網。但車間主任和某些工程技術人員，由于存在着嚴重的教条主义，思想未解放跳不出旧圈子，始終認為这是現代化的先进設備，拆了它車速不能提高；或者說拆起來很費時間，沒有一天拆不下來；甚至还有人認為坏網事故不是“真空小室”

造成的，而是由于工人技術操作不熟練所致。实际上，这是拒絕采纳工人群众所提出的合理化建議。結果就使这一关键問題一直沒有得到解决。直到今年的5月底和6月初，当着坏網事故不斷發生的时候，車間領導上尽管因事故頻繁甚至不敢開車，仍然不敢按照群众的建議辦事。只是由于群众的再次要求与党組織的坚决支持，他們才被迫同意群众的意見。結果僅僅用了一小时，便拆除了“真空小室”，解决了这一关键問題。从而使挤坏網事故大为减少，車速不僅未降低反而有了很大的提高。

随着这些重大的关键問題的解决，許多关键問題也一一被突破。这时，群众高兴地說：“这回我們腰杆硬了，誰說我們不能生產造紙設備？”于是大家就在保證完成檢修任务的同时，積極利用檢修部門設備的潜力，开始制造造紙机，來支援地方造紙工業的發展。

現在，这个厂已經制造出來了兩台中小型造紙机的部件，計劃今年全年制造九台造紙設備，并为全國20多个省市提供部分造紙机械、負責技術指導和培訓技術力量，为發展我國的造紙工業而作出应有的供献。

（四）实行多种經營，大办卫星厂

党的八大二次會議制定的鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫，極大地鼓舞了广大的职工、群众的政治热情和生產積極性。在总路綫的光輝照耀下，这个厂又把一切積極因素調動起來，全面挖掘了企業內部的潜在力量，充分利用現有的設備、廢材、劳动力、技術力量及一切可以利用的条件，大办衛星厂，实行綜合利用和多种經營，最大限度的促进与發展了生產力。

本來，举办衛星厂，远在今年2月間的“双反”运动中就开始了。当时貯木場的工人群众在批判領導上的保守思想和浪費現