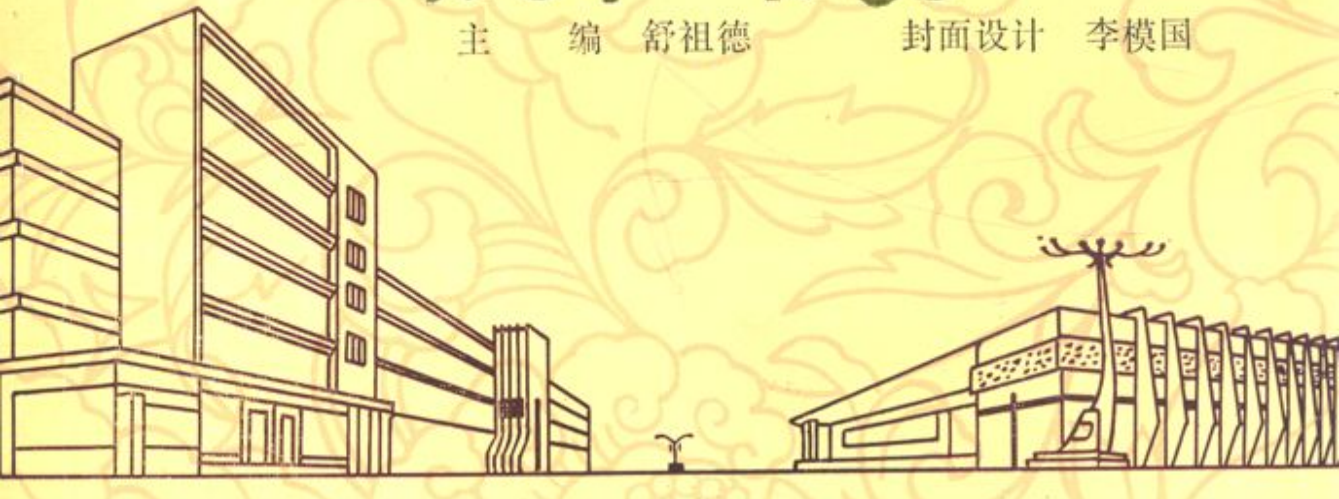
沙市东风印染厂厂志

SHA SHI DONG FENG YIN RAN CHANG CHANG ZHI

1954——1983

主　　编　舒祖德　　封面设计　李模国



前　言

为了总结历史经验，以资借鉴，搞好企业建设，在纺织公司和厂党委的领导下，我厂于一九八二年五月开始进行“厂志”的编纂工作。其工作分为三步：一、阅读和学习有关资料，明确修志重要意义。二、通过走访座谈形式听取了开厂“元老”同志的追述，加深了对我厂发展阶段的印象和理解。三、调查研究，核实资料，广征博采，力求获得更多的可靠资料。嗣后，将浩如烟海的资料认真分析甄别，舍粗取精，去伪存真，分章列目，系统地予以整理。全志共十章，三十一节，约八万字，分八个阶段较如实编写反映了我厂近三十年来从无到有，从小到大，自力更生，坚持土法上马，艰苦创业的历程。这对于为生产提供重要的科学依据，为“四化”建设服务，发扬优良传统，开拓企业管理的宽阔道路和教育后代，都有深远的历史意义和现实意义。

所谓“志”，古人有云：“一方之全史也”，是厂史所不及的。编写厂志工作，在我厂还是第一次。在编写过程中，自始自终地得到厂党委，厂部和各级组织的正确指导与热情支持。给我以巨大鼓年和力量，从而增强了要修好厂志的信念。各车间部门和同志们的热情相助，都为厂志提供了许多珍贵的历史资料。所有这些，促成我终于在四个月的时间内，将厂志脱稿成篇。借此机会，本人在这里一并表示由衷的谢意。

由于水平有限，又缺乏编纂经验，错误之处，在所难免，诚望领导和同志们给予纠正。

舒　祖　德

一九八四年七月十日

目　　录

前言：……

第一章：沙市染整厂的诞生……（1）

第一节：合营前我市疋头业的历史概况……（1）

第二节：七家私营商店转厂……（1954年）……（1）

第二章：沙市东风印染厂的发展……（3）

第一节：建厂时期的生产状况（1951—1957）……（3）

第二节：由低档到高档产品的发展……（1958—1967年）……（5）

1、弯辊丝光机与土长车……（1958年）……（5）

2、内衣一条龙……（1958—1960年）……（6）

3、灯芯绒与半丝光工艺……（1959—1965年）……（7）

4、三年自然灾害和生产自救……（1960—1963年）……（11）

第三节：迁厂及迁后的生产规模和生产能力……（1968—1969年）……（11）

第四节：三厂合并与分离……（1970—1975年7月）……（12）

第五节：印花的问世与发展……（1975—1983年）……（13）

第六节：涤棉生产线的形成与发展……（1978—1981年）……（14）

第七节：现有生产规模和生产状况……（1983年）……（16）

第三章：生产管理……（20）

第一节：生产指挥系统……（20）

第二节：岗位责任制的建立……（20）

第三节：历年来八大经济指标完成情况……（1954—1983年）……（22）

第四章：经营管理……（24）

第一节：计划调节，以销定产……（24）

第二节：产品出口外销……（25）

第五章：劳动与工资……（27）

第一节：劳动管理……（27）

1、劳动管理与劳动生产率……（27）

2、职工队伍的扩大……（27）

3、劳动条件与保护……（30）

4、劳动保险……（30）

5、历年来重大人身伤亡事故与安全生产……（31）

第二节：工资……（34）

1、工资总额与工资调整……（34）

2、奖金……（34）

第六章：技术力量的发挥……（37）
第一节：技术人员的培养和使用……（37）
第七章：物资的供应和管理……（40）
第一节：染化料的供应……（40）
第二节：物资管理与仓库保管……（41）
第三节：燃料和其它能源的供应……（41）
第八章：职工文化教育……（42）
第一节：职工文化程度与扫盲工作……（42）
第二节：开办半工半读技校……（43）
第三节：从开办“7、21”和电大到设立教育科……（43）
第四节：职工子弟学校……（44）
第九章：职工福利……（46）
第一节：生活福利……（46）
1、职工医疗与厂医务室……（46）
2、职工宿舍建设与液化汽缸……（47）
3、职工困难补助和交通费的补贴……（48）
4、计划生育……（48）
5、食堂、托儿所与幼儿园……（49）
6、理发室、小卖部、洗澡堂……（49）
第二节：职工文体活动……（50）
1、职工体育……（50）
2、职工文艺与读书活动……（50）
3、图书室与广播室……（51）
第十章：党政工团和民兵组织建设……（52）
第一节：党的组织建设概况……（52）
1、我厂党组织建设概况……（52）
2、坚持党对企业的领导……（53）
第二节：行政机构的设置……（54）
1、我厂行政机构概况……（54）
2、企业整顿和扩大企业自主权……（57）
第三节：工会组织结构及其活动……（58）
1、职工代表大会……（59）
第四节：共青团组织建设概况……（61）
第五节：民兵组织的设置与建设……（64）

市劳动模范人物事迹简介……（65）
市名人传 （石国基、李鸿文简历）……（67）
我厂大事年表……（68）

第一章　沙市染整厂的诞生

第一节　合营前我市疋头业的历史情况

沙市位于长江中游，在湖北省中南部，荆江河段北岸，属中原地区，位于江汉平原西北部。是一粮棉集散地的中等商业城市。解放前，虽有纱厂、打包厂，面粉厂等轻工业。但从资金，户数，产值等情况来看，商业的比重是占第一位，商业中又以疋头、百货、香烟、颜料等五大行业占比重最大。这五大行业中又以疋头业居于首位。这些行业都兼做棉粮的贩运生意，与上海厂家有往来，直接进货。以其批发生意为主。解放前，沙市又是荆州地区周围十余县的中心，它拥有数百万人口的市场。

解放初期，即一九五二年由于国民经济掌握了棉粮和香烟专买，棉粮就按行政区就地收购。因此，沙市这一棉粮集散地的市场即已失去作用。很多靠做棉店粮行的私商在五〇年至五一年期间先后倒闭。加之国营花纱布公司和百货公司深入县镇购销，这就缩小了沙市批发市场的范围。再加之私营商业的落后性，其机构臃肿，开支浩大和资本家投机取巧的本质。所以三年来私营疋头，百货等业总的情况是下降了。从疋头业的户数，资金，职工和资方从业人数来看，五一年元月份九十七份，职工和资方从业人员共六百七十七人，流动资金为七十亿元（旧币）。五二年元月份下降为四十户，职工和资方从业人员为四百八十人。而流动资金上升为七十八亿元（旧币）。五二年“五反”运动后即降为三十四户，流动资金为七十七亿元（旧币）。到五二年底，又降为二十八户，职工和资方从业人员为三百八十五人，流动资金为六十六亿元（旧币）。

从当时劳资双方思想状况来看，大多数人对其经营疋头业无信心。抱着拖垮了事的态度。故此，很多的年轻资方学会计、学俄文。准备关门后好摘资本家的帽子。有的资方则跑到上海、汉口去享乐，根本不过问店内的事……。

这就是合营前我市疋头业每况愈下的大体历史情况。

第二节　七家私营商店转厂

沙市染整厂是一九五四年春由九新、九和、协庆祥、同益、公昌、维生、恒合七家私营商店转业而成的。

解放前，沙市的轻纺工业甚为薄弱，几乎没有什么纺织工业。解放初期，当时全市仅有一家八千四百锭的纱厂，一家打包厂和几家屈指可数的织布作坊。这些作坊也只能生产低挡的蚊帐和里子布。

解放后，素有消费城市之称的沙市，又地处盛产棉花的江汉平原，对发展纺织工业来说十分有利。故因当时沙市没有印染业，而染布往往都要运往武汉，上海两地进行加工，然后，再运回沙市。一九五三年，我国开始了由经济恢复转入经济建设，由民主革命转入社会

试读结束，需要全本PDF请购买 www.ertongbook.com

主义革命和建设的新时期。这时，党中央提出了“要在一个时期内逐步地完成对资本主义工商业的社会主义改造，即“发展主体，改造两翼”的方针。这一政策提出，为我国国民经济调整和工业发展指出了明确的方向。由于沙市在历史上是一个消费城市，解放前，私人资本主义商业遍及全市。据一九五八年《沙市工作》记载，至四九年为止，私营商业共有四千一百四十户。在私营商业中，尤以疋头业随着经济改组形成过剩行业而突出。因此，转移私营商店的过剩资本和人员，动员其大批发商转业已成势在心行与当务之急。我市组织大批发商私营商业转业，于五三年第一季度筹划，六月份动员。同年八月，政府根据对私营资本家“限制、利用、改造”的政策，开始对沙市一大批私营商店进行关停并转，以逐步引导这些大批商转入地方小型工厂企业。但不少资本家见到商业利厚，颇为犹疑。于是，政府就动员他们赴武汉、长沙、上海等地参观。他们看到各地相继转厂，几经考虑，最后才接受由商业转入工业。

一九五三年上半年，在市委市政府的领导下，我市成立了“沙市地方工业局”。其任务是在过渡时期中，该局直接担负着对私人资本主义进行社会主义改造的重大责任。特别是纺织工业，又是直接供应人民物资需要的工业。而首要作用是保证荆沙人民日益增长的需要，这对巩固工农联盟都有深远意义。因此，五四年春，由市人民政府地方工业局出面（代表公方），与九新、九和、同益、恒合等七家私营商店交涉，根据国家需要私方自愿的原则，五四年起以公方投资二十万和私方全部实有资产（见表）实行公私合营。建立沙市染整厂。公私双方根据国家对资本主义商业执行社会主义改造的政策及有关规定，订立协议，其协议主要内容如下：

染整厂主营部门为沙市人民政府地方工业局，在企业中社会主义成份居领导地位。对合法权予以保障。企业经营管理，均参照国营企业有关规定，逐步向国营企业看齐。原私营商店所有一切债权，由各原企业负责清理，并陆续入合营企业，作为公方投资。

与此同时，实现公私合营后，原私营商店的资本家不能在企业内再以老板身份行使职权而由国家安排他们适当的工作，使其直接参加企业劳动，在劳动中逐步改造为自食其力的劳动者。这样，七家私营商店转工业业已就绪，于五四年春，沙市染整厂开始筹建。是年八月，14名上海支沙技术干部和技术工人，连同家眷乔迁沙市来我厂工作。

市委、市政府为了加强党对该厂领导，特委派市地方工业局东区宣传部长贺从伦同志兼任沙市染整厂第一任书记和厂长。并下厂主持建厂工作。我厂正是在这样的历史条件下组建和诞生的。从此，我市有了第一家染布企业。

第二章　沙市东风印染厂的发展

第一节　建厂初期的生产状况

由七家私营商店合并而成的沙市染整厂，全部资产为31.95万元（包括固定资金），原址濒临长江之畔，打包厂东边。建厂时由于受投资的限制，其厂房是借用原打包厂报废的物料仓库，经过小量检修，作为生产车间。厂区共有面积为六千六百平方米，其中主厂房占地二千四百平方，辅助及仓库一千二百平方米。全厂共有职工一百零三人（店员八十二人，私方人员二十一人）。为了加快建厂的步伐，迅速形成其生产能力，使我厂生产早日结出经济效益的硕果。为此，工厂除安装机器，筹备设施外，一方面，在沪聘请了一批有高度爱国主义和社会主义觉悟的工程技术人员和技术工人共计十四名，来我厂工作。从而为我厂建厂和生产技术奠定了基础起了很大作用。另一方面，由于当时大多数工人系商店人员转业，对工业生产和技术还相当陌生。为了尽快地解决这一薄弱环节，以适应生产形势。结合建厂间隙，厂里有计划，有组织地按照主要工种，选派了一批觉悟高的青年计七十余人到上海进行为时三个月对口和专门技术培训的学习，学毕回厂，成为我厂在思想与技术上都较过硬的骨干力量。没有学习的职工，留厂打地基，挑泥巴。一九五四年六月，我市遇到了历史上少有的特大洪水。由于受洪水威协，给建厂工作带来了极大困难。顿时，安装和未安装的机器都被洪水淹没，甚至连职工睡觉也只能在床上面睡，厂道划船，整个厂区可称为“一片汪洋”。至此，迫使我厂曾一度停工。九月份洪水退后，职工们在极其恶劣的条件下，一边清理泥沙，一边安装机器，并用泥渣填平和修整厂道，为恢复生产洒下了辛勤的汗水。

同年十月五日，一切工作业已准备就绪，并正式投入生产。创业伊始，厂房简陋，设备残缺，仅有八对染缸、半台丝光机、一台烘干机、一台烧毛机、一台拉幅机、一台平光机、一台喷雾机、一台码布和一台手工打包机，其设备总重量计一百零四点四吨。全厂生产结构分染纱、染布、内衣三个车间和生产技术、财务、秘书、供销、总务五个职能科室。生产原料来源均由向阳纱厂和亚光针织内衣厂供应，纯属加工性质。特别是内衣车间，当时生产工人操作用的是水缸、木桶、挑棍等一类笨重而又落后的生产工具，全系手工操作。产品只能染做青、兰、灰低档的三色士布。不仅不赚钱，而且亏本。因此，职工每月工资都要靠染内衣发给。同时，生产条件差，体力劳动大，这给厂里生产和职工增加了不少压力和困难。特别是染内衣，不是按季节投染，而是按市场需求。就是夏季染绒布，冬季染汗布，在一口大水缸里，将缸底打个洞，装上蒸汽管，内衣布就在水缸里煮，每缸三人操作，不停地轮流用搅棍将布搅来翻去，如缸翻不均匀，就容易造成色花，色差等疵点。染后，又在温度高达九十多度的水缸里，用手把重达百余斤的含水内衣用肩扛到烘房去烘干，然后又将其扛出，劳动强度极大。当时该车间一工人写道：

任何工作都好干，难吃内衣这碗饭。

一天工作八小时，弄得腰疼背又酸。

公私合营沙市染整厂转业情况一览表

（一九五四年）

业别	商店名称	从业人员			53年底实有资本总额			呆死资金帐款	自己核转资金	我们争取转资金	乘余流动资金	核定转人数		
		店主	店员	资方	合计	固定	流动	计合					店员	资方	合计
小计	7		86	21	107	55.05	287.500	342.55	13.154	217.985	237.985	36.361	69	13	82
绸布	协庆祥	来文华	19	3	22	5.952	81.50	87.452	1.500	80.000	80.000		19	3	22
〃	公昌	刘子固	4	2	6	356	19.122	19.478	1.416	17.706	17.706		4	2	6
〃	九新	吴玉珊	16	2	18	5.141	39.695	44.836	900	38.795	38.795		16	2	18
〃	九和	曾琴南	11	5	16	5.585	46.625	52.200	2.797	15.000	30.000	13.818	6	2	8
〃	同益	周国泰 周仲华	9	5	14	10.361	35.384	45.745	2.772	15.000	20.000	12.612	4	2	6
百货	恒合	熊汉洲	13	3	16	9.059	25.700	34.759	3.769	12.000	12.000	9.931	6	1	7
纸店	维生	王友仁	14	1	15	18.600	39.484	58.084		39.484	39.484		14	1	15

年产量只有二百余万米，利润只获二点八万元，这一落后的生产局面一直持续到七五年。

第二节　由低挡到高挡产品的发展

1．弯辊丝光机与土长车

五五年至五七年在人员和设备基本未变的情况下，随着形势的发展。我厂生产的青、兰、灰棉布，很快就不适应市场的要求和人民生活水平的需要了。市场上出现了青、兰、灰买不出的局面。故此，本市生产的原白坯华达，纱卡等坯布，自己不能染，而只好一批批运往武汉、上海去加工，染好的成品又一批批运回沙市。这不仅大大增加了染布费用，而且又耽误了市场供应的时间，严重影响了资金周转，使我市染整业出现了一段时间内的不景气。从而造成了厂里生产处于半停工状态。靠国家贷款过日子。

一九五八年是我厂为改变落后面貌起步走的第一尝试。他们在总路线方针的鼓舞下，自力更生，土法土马，职工的精神面貌就由此发生了较大的变化。为改变落后的生产方式，全厂就两条路展开了一场大讨论。即一条是改变面貌，跟上形势。一条是赔钱亏本，靠国家过日子。要染高档布，必须要有丝光机，显色机等现代设备。而增添这些设备需要资金六十万元。我厂又不是重点企业，国家根本无钱投资。所以工人们纷纷提出建议，决心自力更生，依靠自己的力量来减轻国家的负担。用土办法自己制造设备，用集体的智慧和力量来攻克技术上的道道难关。就一部丝光机按工艺和设备技术要求，有一人多高，十多米长，仅一个机脚就足有吨重，要将它翻出来是相当困难的。即使能翻，也没有这样大的机床加工。当时厂里技术力量和技术装备甚为薄弱，整个保全部门只有五个人和一部千苍百孔老掉牙的皮带车床，还是日本侵略者在我市的遗物。整个沙市也没有一家机械厂能翻出这样大的设备。于是工人们群策群力，在上海师付，保全老工人金良生的带领下，造出了一个简易电焊机，用几十块角铁、扁铁、槽铁横一块直一块地把机脚焊了出来。在自制丝光机的水槽时，按设备要求，需用五块五百斤重的铁板方能做成。由于是建厂初期，所以钢材极为缺乏。没有铁板，就采用一块块砖头把水槽砌成。在制造蒸箱时遇到了更大的困难。蒸箱是丝光机的关建部位，大约有二公尺见方，三公尺高。仅一个顶盖就足有半张乒乓球桌大，并且要求顶盖的中间能保证空气流通，可是一通气，却“轰”的一声引起了爆炸。后通过开诸葛亮会，几经分析找原因，原来是没有装回气凡所造成的后果。丝光机除了前车机头是从上海印染机械厂购回外，其余全部为自己制造。自制这部土丝光机，不仅可以丝光，而且还可显色、洗漂。当时被工人们誉为“万能丝光机”。（这台丝光机现还在市床单总厂）。

至于土长车及其水槽，都是以木头代替铁柱，用砖头砌实水槽，土打土闹自己建成的。以后又相继改革自制了烘干机，开口煮布锅等九台设备。而增加这些设备只用了七万元，为国家办成了需用六千万元才能办成的事。使我厂色布品种由低挡三色硫化布升级到能染丝光士林、纳夫妥、凡兰等较高挡色布。因此，生产水平大幅度上升，由五五年二百一十三万米，提高到年产能染七百万米的水平，上缴利润为616.699元，比五五年增加了20.6倍。土丝光，土长车自制成功，青、兰、灰的淘汰和高挡布的问世，结束了我市过去一直靠武汉，上海才能加工华达、士林的历史。从而使我厂在产品更新换代上实现了第一次飞跃。五九年，我厂年产能力达到一千一百一十七万米，比五五年增长了二倍多。产值达到二千四百五十九

万元，比五五年增长七倍多。利润增长到七十六点七万元，比五五年增长二十八倍，同年下半年，在全国工交、财贸、基建“群英会”上，授予我厂“跃进红旗”一面，并先后出席市、省、全国“群英会”，标志着我市纺织工业进入了一个新的阶段。

2、内衣一条龙

五十年代末与六十年初，我厂为减轻工人的劳动强度，变手工为机械，全厂至上而下地掀起了向机械化和半机械化进军的技术革命热潮。内衣车间从五四年下半年建立起，就是一个条件差，劳动强度大的车间，整个生产工序全为手工操作。大热天工人们把手伸进高温染缸去搅布，冬天要伸手到零下几度的冷水里去操作，而产量非常低，，每班八小时只能染二十五疋，质量不仅不能保证，而且染出的内衣色花、色差要占60%。

厂党支部为了减轻车间工人的劳动强度，把工人从笨重的体力劳动中解放出来，一直将内衣机械化染色作为改革的主攻目标。为鼓励和帮助内衣车间搞革新，厂领导主动到车间种“试验田”。并且到体力最重，气氛熏人的漂洗工段工作。这一行动使工人们深受感动，内衣小组在组长刘千望同志的带领下，在短短的时间里就提出了上百项的革新建议，并在改革内衣操作上，前后经过八次革新。第一次，把手工劳作改为手摇。他们从农村纺棉花的手纺机上得到启发，开始做了木头八角盘，放在木架上，安一根铁轴和摇把，布就放在水缸里，变搅棍染布为手摇染布。由过去三人减去一人，不仅减轻了劳动强度，而且缩短了染布时间，产量提高30%，结束了用搅棍染布的历史。正如当时工人们所说的“孙猴丢了“金箍棒”。

接着，提出了将单缸改为双缸。就是把两缸并拢，将八角盘延长一点，用一人倒料、洗水，一人指挥操作。这样又由两人操作一口缸变为三人操作两口缸。达到了减员增产的效果，产量由原来的二十五疋，提高到八小时班产五十疋。

后来又提出了使用马达操作，将四口缸分开，在一边放两口缸的中间即八角圆盘中心轴上，装上了一台马达。同时前面各放四只水桶，这在手摇染布的基础上又向前迈进了一步。

通过上述改革，全厂工人、干部都深受鼓舞。劳动热情和技术革新的劲头日益高涨，因此，大多数工人不分工作时间日夜干在车间，十分疲劳了，就在车间躺一下以后又接着干。他们在前三次改革的成绩上，又进一步提出改为六匹大缸，以扩大容量。起初，用木头做成四方形，其形状象门板那样长，桌面高，以此来代替染缸。每缸投放四疋，同时四人操作，上缸与下缸各站二人，四十分钟二口缸可染八疋。这样，每班八小时就能染四十疋。由于实行了半机械操作，劳动强度大大减轻了，产量有了显著的增加。但染出后染湿布却成了问题。当时烘房内衣只有二处，而且都是土法上马的。所谓“土”，就是在上面放着一排竹竿子，周围安上土林片，在生产高峰时，烘房显然不够用。天晴时，职工就将布扛到堤上去晒干，随后又扛回来。如遇雨天就只好扛到烘房去烘。土烘房有二十公尺距离，每人每次要扛二、三疋，重达一百余斤，用手将布甩上去。蒸气之袭人，劳动强度之大，工人们挥汗如雨，只好打赤膊，穷短裤坚持工作。五五年下半年，为了提高烘房利用率，减轻劳动强度，决心自己动手试制平板运输机，要将染好的内衣布直接由马达运输机送到烘房。按设计要求，计划需角铁三百三十五公尺，轴承四十四个，马达五只，帆布带五十公尺，四十五公分对径木滚筒两根，小滚筒一百四十根等一批原材料。对于创建初期的我厂来说，一下子要拿出这多材料是相当困难的。党支部及时发动群众想办法开展讨论，工人们说：“只要思想解

放，作土办法一样能搞成平板运输机来”。结果，他们群策群力。只花了十公尺扁铁，二公斤洋铁。一只马达，在短短的三天时间内，终于制成了一个二十五公尺长的平板运输机，只需一人操作送布。这样，一捆捆的内衣布从车间里直接送进烘房，解决了多年来人拉肩扛的矛盾。后工人们无不感慨地说：

平板机，自己造，钢材滚筒五不要，
木头竹片来代替，驾着内衣向前跑。

不久，内衣车间工人又提出连续漂染法，就是将大煮布锅出来的冲水，在自制的木制漂洗机上进行酸洗和漂。进而，作土长车原理试行连续漂染，进行洗染结合。经过数天战斗，一条新的内衣流水作业线在该车间诞生了。这就是六〇年初，在我市工业战线上影响颇大，闻名全市的刘千望小组一举革掉内衣车间的事迹。从此，结束了我厂作撬棍染内衣布的历史。全厂上下无不欢欣鼓舞，工人们赞不绝口地称颂道：

车间飞出一条龙，金光闪闪好威风。
牵着鼻子要龙走，我是降龙一英雄。

至此，染布车间有十七台单机全部大联合。全厂五十二道工序，有四道工序实现了机械化和半机械化。其机械化和半机械化的程度由原来的52.68%，提高到86.66%，节约劳力一百零六人，日产量由四百二十疋，提高到一千七百二十六疋，日产值由十万元，上升到十四万元。

我厂在技术革新上这一创举，受到市委市政府的高度赞扬。同年夏季，当时的省委书记王任重、地、市委书记陈明、曹野等领导亲临我厂参观视察，对这一革新成果很感兴趣。省电影制片厂摄制并报道了“沙市遍开革新花”，其中就有我厂“一条龙”的新闻片段。这样，市委、市政府向全市发出了向“刘千望小组”学习的通知。从此，沙市染整厂以“自力更生，艰苦创业，用穷棒子精神办企业”的典型而盛名于全市。

3、灯芯绒与半丝光工艺

沙市染整厂在五八年染出了士林、华达等中、高挡产品后，为了满足市场和农村的需求，于五九年下半年开始试制灯芯绒。而这种高挡产品过去一向只有上海、天津大厂才能生产这一产品。生产好的灯芯绒，必须要在“绒”字上作文章。归纳起来就是要“绒毛丰满，绒条圆润”，而且还要具有色泽鲜艳，手感柔软等风格。当时厂里设备方面极为缺乏，除了一部土丝光，一部土长车外，还应有单面烘干机、刷绒机等一套相应生产灯芯绒的设备。但这对我厂来说，无论是从工艺设备上，还是技术上都是生疏的。为此，厂里围绕生产灯芯绒展开了一场大讨论。认为：“人民需要灯芯绒，没有条件，应创造条件上”。于是，工人们提出了“新技术不懂自己学，专用设备没有自己闯”的口号。起初，在试制灯芯绒时，由市棉织厂割绒，结果染出的灯芯绒象平板布，没有灯芯绒的风格，效果不好。六〇年中，因受自然灾害影响，原料供应缺乏，曾一度停产。

一九六三年下半年，随着国家经济形势逐渐好转，加之灯芯绒这一产品朴素，美观而大方，又为广大城乡人民所喜爱。当时，特别在荆沙一带，还盛行没有灯芯绒不结婚的风气。为满足市场和人民生活的迫切需要，是年，市委决定把灯芯绒列入市重点发展的产品之一。染整厂生产灯芯绒由此而转入新的阶段。

通过多次到上海、天津、常州等地学习兄弟厂经验，基本上掌握了一套灯芯绒的生产工

试读结束，需要全本PDF请购买 www.ertongbook.com

艺，设备上也开始进行配套，除了自制的土丝光，土长车外，还先后对煮布锅，烧毛机铜板等设备进行了多次改造。比如，有一次厂长到天津参加全国灯芯绒评比，在会上听到上海有几家厂做了一台单面烘干机。这对提高灯芯绒圆润度关系甚大，又是必不可少的关键设备。该机一个滚筒的直径，就有一人多高，而对这种定型设备，图纸一无所知。后厂领导同技术干部和工人在一道组成“三结合”攻关小组。利用五九年自己做的土烘干机进行改装，在一无实样，二无图纸的情况下，通过边生产，边总结，经过一番改造，只花三千元，添置了一些另件，在一个月内就改装成单面烘干机。为适应灯芯绒生产，厂里又自制刷绒机两台，为了总结经验，找出差距，六三年上半年至六五年，厂里组织了若干调查组，先后六次深入农村社队，广泛征求并听取贫下中农意见。与此同时，还与全国九个地区建立了技术情报和样品交流关系，并在厂内经常举办小型实物对比展览，进行评选。认为玫红不及天津、常州，元青不及武汉，枣红不及上海，墨绿不及沈阳，咖啡不及常州。厂在深入调查研究时，还带着灯芯绒绒毛象平板，牢度不佳，色泽不鲜等问题，厂领导又组织技术干部，工人至上海、常州、天津先进厂进行对口学习。通过学习解决了以上三个问题，收到了立竿见影的效果。但正品率很低，外观疵点多，其原因是机械割绒花条多，拉毛多戳洞多要占疵点的20%以上，这一切，全为机割技术没有过关所导致。这样，厂及时地组织了操作工人，保养工至常州、武汉培训，在短短的时间内，掌握了一套从磨刀到值车技术，基本上形成了一支熟练掌握割绒的技术队伍。

我厂为了生产更多更好的灯芯绒，不断对比先进产品。认识到在外观质量上还有六多，即（偏绒多、油渍多、压印多、色差多、拖纱百星多，单层割绒多）和风格上五个不够，即（绒毛不够丰满，绒条不够圆润，色泽不够浓艳，光泽不够好，手感不够柔软），针对这一情况，厂领导再次组织了十三道工序的值车工（计23人），由书记、厂长亲自带队，至常州九丰厂进行系统对口学习，找到202个差距。学习了一百三十条经验，这对改进工艺、设备、加强管理都有较大进展。在工艺上，采取试行卷轴，进锅煮炼和单面烘干。使生产灯芯绒过程由原来九十六道减少到六十道轧造。在产品的特征、绒条圆润、绒毛的丰满等方面较之都有了提高。从此，染整厂利用这些设备第一次生产出合格的灯芯绒。六四年，是我厂生产灯芯绒“黄金时代”。在先后自制烘干机三台，刷绒机四台的基础上，六五年，国家调进绳洗机三台，LM 221 型的布铁丝光机一台〈当时该机属局管设备〉。布铁丝光机投产，使每日丝光能力达到八十七万米，基本上形成了一条完整的生产线和生产灯芯绒所需的专用设备。

一九六〇年，在天津参加全国灯芯绒评比时，玖红灯芯绒首次被评为好产品。

同年下半年，有四块灯芯绒〈即玖红、大红、咖啡、蛉青〉被评为好产品。后全国在青岛评比，又有玖红、咖啡、蛉青、枣红、元青六块灯芯绒被评为好产品。一九六五年是我厂灯芯绒跃入全国先进行列的兴盛时期。

七九年，全国在鞍山评比时，我厂灯芯绒再次被评为好产品。八三年，我厂长虹牌阔条灯芯绒又被评为省经委优质产品，在一九八三年我厂一共生产 130 多个灯芯绒花色。从而使我厂灯芯绒生产一举跨入全国好产品行列。

六十年代中，我厂在发展灯芯绒的过程中，在现有设备上不断创新。经过多年实践，总结和摸索了一套适合我厂条件的“割后半丝光工艺”。将丝光碱液浓度由原来200克/升，降为100—120克/升，它与不丝光产品比较有着经半丝光后，割断了的纬纱，松拈情况良好，绒条易于刷出，且清晰，圆润。刷绒时脱落的花绒较少。炼漂后，半成品良好，毛效率高；

染色耗料较省，可节省10—25%，成品缩水率低，强力较高，还反映脱毛略好等特点。

由于这种“半丝光”在处理时完全是白胚进行，也未加入任何渗透助剂，且研液浓度仅110—120克/升，不象整只丝光会使割断的纬纱剧烈收缩导致“缩绒”现象。因而在产品的外观上能达到灯芯绒应有的风格，与不丝光工艺产品对比，则无明显差别。故此，我厂采用半丝光工艺是符合多快好省的。但应注意研液浓度控制一致，过高过低，会造成色差过高，还将产生缩绒现象，影响风格。还得出刷绒后通过烧毛，可将刷出的浮毛烧掉，达到绒面光洁绒条清晰的目的。而铜板烧毛与煤气〈或汽油气化汽〉烧毛，质量以铜板为佳。这是因为铜板烧毛，由于刷透的绒面在灼热的铜板表面轻度擦过，可将浮出绒面的浮毛烧掉，使绒毛整齐，如顺向烧毛，还可增加因摩擦而产生的光泽。

在煮炼工艺设备上，随着印染布炼漂设备的逐步改革，灯芯绒的炼漂设备也有很大变化。我厂曾先后采用过染缸卷轴煮炼；煮布锅卷轴煮炼；平卷汽蒸煮炼；叠卷汽蒸煮炼，履带式汽蒸煮炼。

染缸卷轴煮炼，生产周期长，劳动强度大，效力低，质量差。早已废弃不用。煮布锅卷轴煮炼虽质量较好，毛效高，但劳动强度过大，故已淘汰。单卷蒸汽煮炼，生产半连续化，劳动强度比煮布锅煮炼要低，质量尚可，适应小批量生产。由于打卷汽蒸先进后出，后进先出，毛效不太一致，且设备占地面积大，所以也不够理想。

叠卷式汽蒸煮炼机，生产连续化，效率较高，对灯芯绒的炼漂尚可适应。但在汽蒸反应箱中，布卷太紧时，汽蒸效果受影响，毛效不高。同时，在布卷调向过程中，会产生少量绉条。

履带式汽蒸煮炼，生产连续化，效力高，汽蒸煮炼时，在履带箱内松式堆置，作用较透，毛效一般在7cm以上，研液浓度和表面活性剂选样好时可达12cm，而使绒面平整，棉籽壳可去掉。后又得到出按顺毛进布，特别是轧点和接触点较多的设备上，故称“顺加工”和含潮刷，即每道刷绒时，都应适当含潮。含潮刷绒，是使绒毛在一定湿度下，具有良好的可塑性，易于将绒毛刷起、刷固、到达绒条清晰，绒毛丰满，並因此使色泽肉实，手感柔软，

半丝光工艺在六三年初试，当时用这种工艺生产玫红灯芯绒，结果在天津全国灯芯绒评比会上，该产品被评为好产品，一九六六年，在外销国际市场上，颇受人民喜爱和国外欢迎，

在七九年，在常州召开的同行业印染会上，曾对我厂“半丝光工艺”有过争议，由于多次实践握有充分理论根据，这些都予以排除，几经周折，在八一年才终于得到中纺工业部的正式肯定，并得出不丝光工艺以常州为好，半丝光工艺以沙市染整厂为佳的结论，后上海绒布厂由于采用了我厂这一经验，使该厂印花灯芯绒被评为全国标样产品，至此，我厂割后半丝光工艺于八一年正式被中纺部纳入全国印染灯芯绒的基本工艺，

八〇年四月，我厂长虹牌42/×21什色中条和什色阔条灯芯绒及42/×15润条灯芯绒三种产品，被评为我省八〇年度优良产品，

我厂从五九年试制到生产灯芯绒已有二十一年历史，这一产品开始只能生产20多种色，发展到现已能生产130多种各色灯芯绒，并从六六年开始出口，到八一年止产品远销到世界十七个国家和地区，为国家赚取外汇C2034148.8万元，灯芯绒产量也随之大幅度上升，八一年止，共生产灯芯绒8760.5万米，一直历久不衰，成为誉满省内外的名牌产品之一，

沙市东风印染厂历年灯芯绒产质指标完成一览表

（1964——1983）

年　度	实际完成万米	质 量 %	年　度	实际完成万米	质 量 %	备　注
1964	54.67	93.49	1977	716.79	82.27	
1965	128.68	95.62	1978	666.43	87.4	64年至69年质量为综合正品率。
1966	162.86	96.41	1979	464.25	83.45	
1967	154.12	97.25	1980	496.82	81.66	
1968	194.12	96.5	1981	605.61	87.05	70年起，分灯芯绒质量。
1969	298.02	90.61	1982	649.98	85.92	
1970	535.1	78.18	1983	515.72	84.75	
1971	634.41	95.12				
1972	681.7	94.77	共计完成	9926.2万公尺		
1973	772.8	92.33				
1974	784.24	89.5				
1975	846.74	78.33				
1976	563.14	83.56				

4、三年自然灾害和生产自救

六〇年至六三年，我国遭受了前所未有的三年自然灾害。苏联政府与国际上一小撮反动派遥相呼应，狼狈为奸，实行经济封锁。不仅单方面撕毁了协议和合同，撤走了专家，而且逼我偿还债款。由于苏修唆使，世界上某些国家和地区也相继出现了反华、排华的黑浪。一时甚嚣尘上，妄图以此对我施加种种压力。加之我国工作中一些失误，因此，国家经济出现了暂时困难。

享有粮棉集散地之称的荆州地区，久旱而不雨，棉花严重减产，大部分地区完全欠收，直接危急到纺织工业原料的供不应求。面对这十分困难的局面，我厂生产处于一个无纱、无布无原料停工停产的状态。为响应党中央提出的“组织起来，生产自救、节约度荒，广找门路”的号召，全厂二百一十名职工“化整为零”。一方面精减了三分之一的职工到农村开荒种地，一方面动员体弱有病的职工回家拿75%的工资。留下的职工，除少部分在厂坚持生产外，故将三班改为两班制生产，工作时间由八小时改为十六小时。其他职工则组织起来搞生产自救。在市内他们走街串巷，修修补补。还组织了一部分职工，分为十多个小组，每组6—7人分散到公安、石首、洪湖、监利、潜江等县，自带工具，另布搞修补，以此来支付职工的生活费。从六〇年到六三年，我厂四年总产量仅有二千四百七十三万米，年平均利润仅为23.4万元。

至六四年，我国人民在党的领导下，勤俭建国，艰苦奋斗战胜了三年自然灾害，一举粉碎了苏联的经济封锁和种种阴谋。党中央又及时地提出了“调整、巩固、充实、提高”的八字方针。经过三年调整，我国国民经济开始逐渐恢复好转。我市各工厂企业也陆续开工生产，这一年，我厂职工增加到108人，並自制烘干机，刷绒机各2台，上缴利润为787.707元，并开创了我厂过去不能生产灯芯绒这一高档产品的新局面。

第三节　迁厂及迁后的生产规模和能力

我厂在生产出士林、凡拉明、灯芯绒等新产品后，随着生产大幅度增长，设备不断更新，到一九六七年有固定资产一百四十六万元，总产量达到一千五百九十万米（其中灯芯绒达到一百三十万米），总产值达到二千八百七十二万元，利润水平达到三百〇八万元，已成为我市纺织工业配套和生产灯芯绒必不可少的企业。

建厂时，由于受投资的限制，借用了原打包厂报废的物料仓库，经过小量检修，作为生产车间，但严重的影响了打包厂的安全。主厂房由于结构简陋（角铁屋架，瓦楞铁皮屋面），故夏季炎热，冬季凝结水严重，因无排气窗，几年来又遭受酸碱蒸气的腐蚀，其隐患甚大，屋面瓦铁千苍百孔，漏雨相当严重。再则墙基尤为单薄，几年来受机械震动及设备调查的影响，砖墙出现四处裂缝，大有倒塌之危险。另外，由于设备逐年增加，车间只东延西接，或临时搭用偏棚，不仅厂房狭窄，工艺很不合理，同时，也影响了安全生产。加之，厂房在荆江大堤外，又无防洪围堤，每年汛期生产受到威协。生产车间是利用原打包厂仓库，且明火作业的烟筒紧靠打包厂。而打包厂是荆州专署，江汉平原主要的棉花打包转运站，每年吞吐棉花六十五万担以上，故严重威协该厂安全。

我厂位于市老电厂以西，（长江上游），老自来水厂以东，每年生产废水约一千吨左

右。污水排入长江，因该厂位于长江回流段，是电厂进水泵处故污水排入江后不易冲走，影响水质，（特别酸碱度的增加），对此，中央和省电力部门曾多次提出意见。

除此以外，根据两年来（灯芯绒投产后）广大贫下中农普遍反映灯芯绒和染色布供不应求，虽有织造能力，但我厂因厂房限制目前无法平衡。

鉴于上述情况，省人委张旺午付省长曾在全省电话会议上，指示我厂问题需从速解决。六五年，地委书记薛坦，也向省委王树成书记反映。刘晋付省长来沙检查工作时，市委领导也向刘请示过，同意安排从速解决。为此，由省、地、市及有关部门各级领导重视，省委、市计委发文同意我厂搬迁。为迁厂后水，电、汽及坯布供应之便，加之市化肥厂深井水和该厂锅炉可利用，故将厂址迁往市东区东部，即工农干渠附近。

国家并以重建投资八十万元，中南财政补助款拨给六十万元，省供销社二十万元，其它投资二万五千元，计重建厂房七十二百平方，投资407.500元，其中包括主厂房4900平方，辅助车间五百平方，仓库一千平方，办公室四百平方及生活设施四百平方。

另外，搬迁后不仅解决了危及邻厂安全问题，且解决了我厂灯芯绒平衡（此六五年增加1.5—2倍）。同时，由于靠近新水厂和热电厂输电线附近，用水和供电，供汽均不成问题。

迁厂工作于六八年八月正式开始，至六九年下半年基本结束。迁厂后，且工艺进行了一些必要调整，成为以生产灯芯绒为主，色布过渡为辅，与市绒布厂直接配套的企业。搬迁后的我厂重新调整了生产布局。全厂职工增加到三百七十七人。全厂为一条半线生产，即一条轧染线，半条卷染线。染整车间为主要生产车间。包括从原布至整装计十三道工序。另外还设置了专门维护机台保养的机修工段一个。其主要车间生产设备有染缸十二对，烘干机四台，色刷白刷两台，码布机三台，LM221型全新布铗丝光机一台，6073型显色机一台，铜板烧毛机一台，平漂机一台，共计十五台。生产品种分硫化什色和灯芯绒两大类。硫化色中有平布、纱卡、华达、哔叽等。灯芯绒以士林活性较多，日平均生产能力六万公尺，年生产水平一千七百万米。由于搬迁工作尚未结束，因此，影响了部分生产，所以六八年产量仅完成429.01万米。

第四节　三厂合并与分离

随着生产能力日益扩大和外销出口任务逐年增加，六三年市局一方面为了扩大灯芯绒生产，满足人民生活和市场需要，一方面为改变过去生产不协调状况，决心将计划灯芯绒生产进行合理配套。当时我厂生产灯芯绒胚布由市绒布厂供给，又由割绒厂加工割绒后送至染整厂染色，以避免打乱仗现象。为此，在我厂设立专门机构，筹备解决这一问题。

市绒布厂原为沙市棉织厂绒布车间，过去我厂生产染色灯芯绒胚布就来源于该厂。六十年代期间，由于灯芯绒日益盛行，后逐渐将该车间划出，並在紧挨我厂选址建厂。迁后，正式成立沙市绒布厂，与我厂接为近邻。

64年上半年，市棉织厂割绒车间（包括割绒机三台、修布、验布等工序），职工计五十四人，全部转入我厂。经调整后改为我厂割绒车间。

六六年上半年，市织布四厂职工百余人，迁入原染整厂旧址生产。六八年八月，我厂迁至新厂后，该厂也迁至新厂东北角（占地面积九百六十三平方米），后因其割绒设备增加，产量逐年上升，正式改为市割绒厂（原我厂绒设备全部移交该厂），成为直接为我厂服务的

企业。这样，也为今后三厂合一，进行灯芯绒“一条龙”生产奠定了基础。

七〇年九月，根据市局精神指示，为进行灯芯绒“一条龙”生产，故将沙市染整厂，绒布厂、割绒厂进行正式合并，定名为沙市东风绒布厂。特成立党委，由严必祥同志任党委书记并兼任厂革委会主任。

合并后，厂区占地面积71,690M²，正规建筑物20,314.59M²，全厂有职工一千一百二十六人，其中织造三百四十二人，占地7,696.44M²。割绒一百五十四人，占地936M²，染整三百一十七人，占地7,264.4M²，行政科室七十一人，后勤九十人，占地4,125.75M²，另外设辅助车间即机电车间一个。全厂主要设备有1511—44织布机416台，割绒验布机等16台，染整车间生产线两条，（一条棉布线，一条灯芯绒线），其主要设备五十八台，日生产能力十万米。

是年，东风绒布厂共生产出灯芯绒及其它色布2286.24万米，产值达3178.43万元，上缴利润519万元。至此，我市由织胚，割绒到染色的联合企业由此诞生。

七五年七月一日，市局为了进行专业化配套，行业归口，又故将三厂分开，其主要原因是为了避免吃大锅饭，便于经济单独核算，使产值、利润等指标一厂变三厂。根据织归织，染归染的原则，将平绒厂织造车间并入绒布厂，平绒染色车间划归染整厂（该车间有职工89人，主要设备10余台。后我厂两绒车间由此而来），並将割撤销并入染整，为我厂割绒车间。我厂也正式定名为沙市东风印染厂，厂升为党委级。市局任命吕学秀同志为厂党委第一任书记。王时震同志为厂革委会主任（厂长），这就是当时三厂合后又分，历时近五年的大体情况。

第五节　印花的问世与发展

一九七五年，是我厂开始走向专业化道路发展的时期。为进一步发展生产，增加花色品种，早在七三年就作好上印花这一新产品规划的准备工作。七五年，厂领导决心把发展印花生产提到重要的议事日程上来，同时国家以349.500元的投资来发展我厂印花生产。

是年上马初期，仅有印花工人十余人，为染整车间的一个工段。为使印花早上快上，工人们仅用22天时间，自己动手修建了一个占地为500平方米的印花车间。同年，全厂职工又奋战85天，利用上海七印报废的机头改制成八色差动液压的印花机一台。此机头原为齿轮对花，丝杆加压。在购回这部机头前，经上海主管局批准，申请作报废处理，折价七千元。回厂后，花了五个月时间进行改装。改为差动对花，油压加压，滚动轴承，适用于程序印花。与此同时，还先后改制了包括蒸花机在内的六项关键设备及辅助设备十余台。这种就逐步形成印花一条线，基本上构成印染能力。

这年九月厂选派专业人员共八人，到上印进行了为时三个月之久跟班对口学习。学毕，並邀请上海师付二人特来厂作技术指导。

十二月二十五日，我厂印花一次试车成功投产，作为印花工人向毛主席生日的献礼。故因当时印花前处理设备暂为缺乏，皂洗只好用长车来替代水洗，其印花滚筒的雕刻请市棉纺织印染厂协作解决，因而生产开开仃仃。

七六年三月，我厂首次生产印花绒布三万米，并于出口。这一产品是香港客商订货，特作睡衣之用。

试读结束，需要全本PDF请购买 www.ertongbook.com