



我們工段
怎樣變成
了斯達漢
諾夫式的

羅西基 著
嚴風 譯
工人出版社



我們工段
怎樣變成
了斯達漢
諾夫式的

羅西斯基
著 嚴風
譯

目錄

還期歸還		一
連漢諾夫式工廠		一
們工段怎樣變成了斯連漢諾夫式的		一七
民的勤務員和資本家的奴僕		一七
徒工到工長		二五
的工廠		二六
明車間應從何處着手？		三三
表應當培養工人		四〇
習，提高技術		四二
競賽的力量		四六

工段上的工作組織.....	六
新技術操作法.....	七
轉入流水作業.....	八
一月相等一年.....	九
科學工作人員的幫助.....	壹
爭取優良的質量指數！.....	壹
其他工廠工長的經驗.....	一〇
匈牙利兩週間.....	一六
譯後記.....	二五

斯達漢諾夫式工廠

分厘尺是什麼東西〔註〕

在工具之中，分厘尺佔顯要的地位，它是能保證測驗精確到百分之一公厘製成品的最爲廣泛應用的一種測驗工具，假如沒有它們就不能得到所需的精確性。

毫不誇大地可以說，鑄工、銑工、鉗工或是研磨工若是沒有分厘尺就像沒有手一樣。沒有這種測驗工具我們就不能做出飛機、拖拉機和汽車上用的動力機。

在汽車和航空馬達裏透平的構造是複雜的，百分之一公厘的一部分起着緊要的作用。差『百分』之二公厘、『百分』之三公厘，就會使這台複雜的機器不能工作。在

〔註〕分厘尺即千分尺，一譯測微器，俄名 Микронметр。

製造零件時弄出百分之一公厘一點的差頭，就能是變成廢品的原因。甚至正在極其高速轉動着的透平會由於空隙大了這點小差頭，就有造成重大損失的危險。

製造複雜的測驗工具，其中包括分厘尺，是相當困難的一件事，可以說趕上製造最複雜的鐘錶了。

在早，測驗工具都是從外國輸入，它們貴得有如黃金。比如，做一個卡尺，就值好幾千盧布。外國的『專家們』竭力向世界宣揚，說我們自己永遠不會管理得來如此複雜的生產。這全是胡說八道。爲蘇聯在幾個斯大林五年計劃裏所掌握了的高級技術，使我們有完全可能自己生產測驗工具。

一九四六年本工段的情況

從一九三三年我在『準儀』〔註〕工廠做鑲工時起，我就很好地學會了這行工作。

〔註〕Kainop 一譯作『口徑』，按該廠生產性質，譯作『準儀』較爲恰當。

一九三五年我被提升爲生產組長，從一九三八年起我被委以工長之職。我用了更大的熱心做着工作。

在偉大衛國戰爭裏我加入了聯共（布）黨的隊伍。那時我們工廠在齊略賓斯克。一九四六年回到莫斯科後，被派到一個預備車間的落後工段裏當總工長。這裏好容易才完成任務，雖說生產並不格外複雜。按照新方法配備人們，有計劃的展開組織工作後，我第一個使生產有節奏了。

以後我又繼任分厘尺工段總工長之職。這個工段未能完成當前的任務。工廠費了好大勁每月才出產一千五百個分厘尺，但是要增產到四千個。此外，所出產的分厘尺只能測驗準確到從零至二十五公厘，而需要出產能測驗從零至一百公厘的。

我們隨同主任一起去巡視車間了。

車間的形狀是尷尬的——骯髒，灰塵滿地……

顯然，在這樣環境裏很難做到對於測驗工具所要求的精確性的。首先需要進行整頓。

廠長說：『您這工段是最重要的——一個工段。』我開始留心注視人們了。有許多人未能完成定額。大部分工人是新手。某些人視工廠是臨時隱身之地。事情的進行毫無秩序，不是缺工具，就是缺半成品，再不就是車床不好使了，而工人們不會整頓它們，白白在等待換班工長中空過了許多時間。工人中有些很好的，但濫用自己『獨一份』的專家。工長有時在他們面前討好，有時則企圖用斥責來辦事。

結果，這工段只有很少幾個月完成了計劃，同時它正使整個工廠處於不能完成計劃的威脅下。分厘尺工段的偶然成功是用突擊的方法和其他的特別手段取得的。

我們從何處着手的

我明白，最主要的就是人，所以我就要起教育者的作用了……

銑工阿嘎泡夫工作不起勁。他是個內行，然而他工作却無精打彩的，毫不留心。

他那一攤好像都是不合適似的：不是牙輪壞了，就是刀架活動了，再不就是忘了給車床擦油了。

阿嘎泡夫是個直心眼的人：

「你們老纏鬧我幹什麼？」他只是拒絕着指摘和勸告。

我們每天每天對他進行改造並且終於達到使阿嘎泡夫很好地作工及自願看管兩台車床了。

鐵工葉米里亞諾夫應當在一班工作時間裏，至少加工出二百空圓套（副尺 *ГОЛОВА*，*CHME BAPACHA*），但他固執地不完成這個定額。

「爲什麼您不願意承擔社會主義義務呢？」我問他。

「一班做不出二百個空圓套來。」

「我剛才計算您的工作了。您沒太使勁就在一分五十秒中做出了一個空圓套。所以……」

「那是數學……」

「好好想想吧，」我打斷他說，「您能在一分半鐘內做出一個空圓套的。」
工會組長和他談過，但仍然不發生效力。

那時我就和接替葉米里亞諾夫那班的工人，年青的毫無經驗的工人，共產黨員扎雷賓商量。一班要他做出二百個空圓套出來是困難的，但不管怎樣他仍然和葉米里亞諾夫挑戰了。

葉米里亞諾夫是不能拒絕的，要不他得承認，一個有經驗的老手趕不上青工。

最後，葉米里亞諾夫承擔了社會主義義務並且真實地完成了它。

提高工人的熟練程度也是同樣重要。爲達到這個目的，我們組織了基本技術學習小組，在那裏研究切削教程，教給看圖，介紹給他們精密測量規程，生產技術操作方法。鑄工們學習了分厘尺零件上的挑扣課程。我個人就培養了一大組經考工爲四級和五級的鑄工。部分工人逐漸掌握了第二種專門技術。

一切都在進步着。每個人都有發展的可能。從工人中間湧現了青年的天才力量。這一切都在作業中表現出來了。一九四六年五月工人的平均工資爲五一九盧布。到一九四七年六月它就提高了百分之八十，而過了一年某些熟練工人的工資每月超過一千二百盧布了。

新方法的工作組織

經和車間主任、技師、換班工長和斯達漢諾夫式工作者研究，我們決定首先作計劃。

計劃局應當按各技術經濟指數編製出下月的工段任務。這給與工人們有創造性的完成所交給的事業的可能，喚起他們去探求提高勞動生產率的新的可能。消滅了無人負責的現象。勞動生產率眼看着提高起來了。

以後在我們工段裏實行了一條未寫在書面的規章：『今天準備好明天的工作』。我們開始按時保證好工人的材料、半成品、圖樣、工具。

我們這裏工人自己不到倉庫去。他們由『分發員』那裏得到必需數量的加工品。換班工長監視預備工具的狀況。通常，工長每班得在工具庫裏呆一點鐘左右，檢查一切適於高度生產工作的必需準備是否妥當了。

換班工長從檢查各車床的負荷是否適合本班目前任務之完成開始自己的工作日，

以檢查對下一天的準備狀況而結束自己的工作日。這種工作決定能使工人們有節奏地勞動，而對全工段來說——是使其遵守晝夜交班生產進度圖表。

提高技術知識，黨組織與車間領導方面特別重視集體所提出的創造性倡議，創造了增高合理化事業的良好條件。建議的數字逐日增多起來了。

每個斯達漢諾夫式工作者都開始尋思如何來改進技術操作過程，以便提高勞動生產率。

銑工考茲洛夫改變了在車床上卡零件的方法。由於這種方法他提高了切削速度及把加工增加一倍。磨工托奇爾金想出了快速磨製分厘尺台的方法。鉗工史丹諾夫構造了在空圓套上刻度的獨創設備。新的不大複雜的鑄刻方法，提高了勞動生產率八十倍。銑工吉謝列夫構造了銑床上挑分厘尺制輪絲齒的自動劃分桿，提高了勞動生產率三倍。

斯達漢諾夫運動之高漲及生產計劃之增加，促使實施根本改變技術組織及生產文化：集體決定把分厘尺生產轉入流水作業。

大膽的革新

分厘尺由十四個部分組成，況且如空圓套從這一車床到另一車床之路程需走三百米，一會送到車間一頭，一會再送到另一頭，而有時在中途就卡住了。

希望能把所有製造空圓套工序的車床都集中於一個地方。一般來講，零件的旅行要大大縮短。不然，我們就不能達到生產的進一步提高。

一九四七年夏，我們着手把分厘尺各種生產都變為流水作業。任務是極其複雜而又是在世界上從未解決的，但我們却勇敢地承擔了實現我們的開端，因為在我們面前擺着蘇維埃其他工業部門裏運用流水作業的輝煌例子。

我們車間的技師馬利娜·卡達采娃擔任研究新配備裝備的設計。在經縝密地討論後，我們建立了一系列分厘尺主要零件加工流水線：堅定輪、空管（主尺）、制輪及其他。得挪動近百種的設備。

零件繞彎運行的事立時就沒有了，它們的路程縮短了十倍。

除此之外，還正確的規定下了我的四個工長——換班工長的行動範圍。以前他們「無所不管」，而這就有可能使工長互相推諉責任。在改變之後，每個工長負責一定的線：一個負責堅定輪（Скоча）和制輪，另一個負責千分螺絲桿（次副尺，一譯螺旋，俄名 Микровинт），第三個負責空管等等。

轉入自動傳送

由集體的努力而掌握了流水作業，同時並決定利用自動傳送。對於我們來說，這是極其大膽的決定，因為和我們毗鄰的卡尺車間第一次嘗試組織自動傳送裝置宣告失敗。在廠裏流行了一種錯誤的見解，認為自動傳送裝置的理想在我們這種生產中完全是不可能實現的。

在縝密地分析了我們生產的各種條件後，我們肯定這種見解是不正確的，所以自己已在堅定輪線上安置了長四十米的自動傳送帶。在自動傳送帶旁擺設了十七台車床，共進行六道工序。

九名工人看管自動傳送帶。在傳送帶上運送着裝五個堅定輪的帶竄小盒。其速度：五個堅定輪六分鐘，即一分十二秒一個堅定輪。

裝配這樣巨量的分厘尺，仍像以前那樣由一個工人從頭一直安到尾，已經是不行了。據推論，我們工段改造的結果，把裝配工作也可轉入自動傳送裝置。裝配自動傳送帶在一九四八年五一節前夕開始轉動了。

計算了一下，它每分鐘可生產一個分厘尺。於是我們對零件質量提高了要求，使其達到相互交替。

繼續進一步改進自動傳送帶，我們得以發現加速速度的新可能。不久不是一分鐘在自動傳送帶上取下一個分厘尺，而是每四十秒鐘就可得一個了。

現在，車間主任、我和助手們的工作比以前大大地減輕了。冷眼一看這就甚至有奇怪：人還是那麼多，技術差不多也還是老樣子，工作却多了十倍，而動作倒輕易了。

到一九四八年中，我們所達到的生產水平是五年計劃末所規定的一倍半。

自動傳送帶旁的創造

在流水作業及自動傳送化下做工的工人，照例只完成一道工序，在蘇維埃社會主義條件下是不減低其熟練程度的，這就是說，增高其工資。相反地，自動傳送化團結着我們的人，喚起他們走向親睦的集體斯達漢諾夫式工作，毫不妨礙他們發揮創造積極性。

流水作業方法及自動傳送化使我們更加提高了生產文化。增高了產量，改進了它的質量，降低了成本。這種由於集體斯達漢諾夫式工人的努力而做到的不是爲了創造個別紀錄的成就，而是爲了根本改進生產技術操作以便保障全班工作總的高漲。

對於我們斯達漢諾夫式工作者正在增長着的技術文化，主要是去消滅腦力勞動與體力勞動之間的鴻溝，這可由我們斯達漢諾夫式工作者的一系列寶貴建議來證實。

特別是青年工人烏特金和共青团青年生產組的同志們產生了創造比在若干六角車床上還能多加工出不少零件的新車床的意圖。

與烏特金及其生產組抱同見的人還有青年工程師歐維奇金。

這些熱心人創造出了同時加工六道工序的自動機械及自動地預告廢品：在毀損零件尺度的時候，車床會自己停止下來。

分厘尺的傳送工們繼烏特金小組之後決定構製專門車床及約定爲它在休息時間製造零件。其他生產小組也提供了這樣的建議。

各車間都變成了斯達漢諾夫式的

由於我們共同努力與突進的結果，使工廠提前完成了戰後斯大林五年計劃。「準儀」工廠用三年七個月的時間製造出了計劃上規定在五年內所製造的產品。超過了一九五〇年水平一倍半。勞動生產率和戰前比較增高了一點三倍。這就是在組織集體斯達漢諾夫式工作的基礎上所求得的勞動生產率的提高。

在黨組織的領導下，靠着工廠與車間的實際幫助，靠自己工作同志的支持，我，作爲一個共產黨員來說，忠實地盡到了總工長的職責。換班工長們也以如此的態度對