



級階人工於屬榮光

· 事故的錄紀創 ·

輯編牧 胡 著等華 韶



我雖是由於熱愛勞動和熱愛祖國的財產負了傷，成了殘廢，但我的思想並未殘廢，因此我一點也不灰心。我正在……努力的提高文化，提高知識水平，以便把自己微小的力量，全部貢獻給祖國的建設事業，為把東北迅速建設成為工業化中國的前進基地而鬥爭，為援助人民解放軍解放台灣、西藏而奮鬥。

——趙桂蘭。

封面銅圖：毛主席與趙桂蘭碰杯

目錄

馬恆昌小組的生產經驗.....	瀋陽勞動日報.....一
我怎樣創造新紀錄.....	趙國有.....二
創紀錄英雄黨會安.....	馬維洲.....三
他怎樣由工人變為廠長.....	高汾.....四
朱臨和他的『五一式煤氣車』.....	柯夫.....五
體力勞動和腦力勞動結合的模範工人.....	艾燿.....六
瀋陽市創造新紀錄運動中的女工模範.....	七

新中國的火車女司機……………華山：六七

哈爾濱水泥廠的女鏟盤車振俠……………黎偉：五

趙桂蘭在首都……………宋瑋：八一

龔金妹上北京……………朱果：六

光榮屬於工人階級……………韶華：九四

編後小記……………胡牧：一二〇

馬恆昌小組的生產經驗

瀋陽勞動日報

瀋陽第五機器廠馬恆昌生產小組，是經常保證質量，提前完成生產任務的先進生產小組。該組從去年四月至今年二月，每月都提前完成生產任務；有八名工友全年沒出廢品；有七名工友創造過十次新紀錄；改進了十八種大小工具；全組都立過功，計一等功一次，二等功九次，三等功六次。去年五月至十一月，七個月中間做了七千餘件精密產品，祇在九月間，新到一個工友做了七個廢品。去年九、十兩個月的生產任務，僅二十一天就完成。該組工友佟俊山、柳玉璞也曾創造全廠最大的新紀錄。因此該組曾榮獲本廠、市總工會、工業部等三次獎旗。該組原有工友十名計：馬恆昌、祝普慶、徐景榮、趙連科、柳玉璞、董振遠、章榮海、黃煥瑞、于忠山、謝溪華等，都已先後光榮地參加了中國共產黨。黨內任支委一人，小組長一人。行政上任工長二人，生產組長三人。工會任支會主任一人，小組長三人。該組所以能得到這些成績。其基本原因和特點如下：

一、採取了三人技術互助小組和先檢查頭一個活的辦法，並利用午休時

間經常研究技術，不斷提高技術。

過去工人是不願意把自己的技術經驗告訴別人，也不願別人來指點自己做活中所出的毛病，怕面子不好看，怕減薪或丟飯碗。馬恆昌小組最初學習別的小組，利用午休二十分鐘來學文化和讀報，後來爲了保證不出廢品，把它變成了『技術研究會』。即當生產任務及圖紙分配到小組後，就在午休時間，研究圖紙。比如這個圖紙眼多少裡？它的要點在那裏？那些最容易馬虎的地方，如何特別注意才能又快質量又合格等。他們實行這個辦法以後，不僅提高了工友的技術水平，並且加強了工友之間的團結。如該組工友馬洪儒，在沒有實行技術研究以前，做一個螺旋洗軸承需要兩小時，後來經過大家研究，改進了操作法，以前用一把刀，後來用七把刀，結果十五分鐘做一個，質量也合規格。又如馬洪儒過去做刀桿需半小時，經大家研究後，只需十五分鐘。他們做活中間發生的困難問題，也提到會上來研究。如柳玉璞做子彈檢查機上的拐軸時，他和馬恆昌研究做出一個卡

子按在機器上，結果保證了質量，提高了效率百分之五十。他們爲了保證不出紕活，解決做活中臨時發生的問題，又建立了『三人技術互助小組』，互相幫助，互相監督，打破了技術保守思想和不顧別人看自己做活的狹隘自負心理。他們還建立了『先檢查頭一個活』的制度。任何活做出頭一個，要先經大家檢查，並要求行政檢查股檢查，合格才做下去，不合格就找出原因來，設法改正。這樣一來，也推動了檢查股經常下現場檢查，和改進了做一批活才檢查以致一廢一堆的現象。由於他們經常進行技術研究，曾改進了十八種工具，有些是比較精密複雜的工具，其中馬恆昌個人改進的工具有四種，與人合作和幫助別人改進了工具四種。爲了提高勞動生產率，他們研究出做套子活的辦法（即類似流水作業法）。例如把螺旋銑上的塔輪，車、旋、鑽眼三道手續以前一個人作每個需一點半鐘，套着做四十分鐘就做一個。他們每週進行一次生產檢討會，誰做了廢活，馬上在技術研究會上進行研究，找出是由於技術上的原因，還是思想上的原因，或是工具材料上及其他方面的原因，找出原因以後，並研究出克服的辦法來，保證以後再

不出廢活。例如該組有一個新工友做了七個廢活，經小組檢討研究的結果，主要是他思想上不接受大家的技術建議，自以為技術高，不願意問別人，因此大家對他展開了嚴格的批評，指出了他出廢活的根源和克服的辦法，這樣來教育他本人並教育了大家，使大家都認為出廢活是一件可恥的事情。由於他們採取了：（一）技術研究會，（二）三人技術互助組，（三）先檢查頭一個活，（四）做套子活，（五）經常進行生產檢討等辦法，所以他們能夠消滅廢品，提高勞動生產率，降低成本，經常保證質量和提前完成生產任務。

二、建立了嚴格的保護機器，負責交班制，事先準備好工具及響鈴開車等自覺的勞動紀律。

由於他們採取了以上這些辦法，經常研究圖紙，研究技術，互相檢查活計，經常圍繞着生產進行批評與自我批評，並訂了小組計劃和個人計劃，這樣每個工友都對自己的產品質量和任務負完全責任，做到了真正羣衆性的生產負責制。去年六月，他們自己訂出了五條勞動紀律，其中主要的是：不遲到早退，一切事先

準備好。鈴響就開車作活等紀律。他們每個工友對自己所使用的馬達車床，每天下班後都要擦乾淨，上好油，把工具整理好，除了組長和愛護機器幹事檢查以外，還要互相檢查一遍。做活中間也經常去摸摸機器那個地方發熱沒有？缺不缺油？那些地方須特別注意的經常看看有沒有毛病，這樣就保護了機器的壽命，保證了機器不出或少出故障，縮短了間接工時。今年一月九日開始兩班制以後，日班交班時，除把機器和活計須注意的地方，及自己操作的經驗，交待清楚以外，還要看他做一回活才走。徒工也互相交班。夜班下班時，把須注意的事項，由會寫字的寫一張紙條，放在機器上，特別重要的第二天還來看一下。他們把機器和生產完全當作自己的東西，自己的事情來看待。

三、幫助新工友很快熟悉機器，提高技術，邊做邊教，真心耐煩地帶好徒弟。

去年十二月前後，該組曾陸續調出去六個老工友，增加了十八個新工友，每個新工友初到該組，老工友就告訴他們機器的性能與操作法。並在操作時給以耐

心的幫助，使新工友很快能熟悉機器。如曹正華初到該組，心裏害怕到模範組做壞活不好看，開始挑絲扣時，經徐景榮、柳玉璞的幫助，縮短了工時三分之一。王占學到該組不久，挑平銑絲槓時，打了幾次刀，柳玉璞下班後不回家，就給他借刀、磨刀，做給他看，教給操作法，第二天創造了新紀錄。過去這組帶徒工比別組多，已經滿師出去六個，都是三個月以後就能上機架獨立幹活。現在又有二十一個徒弟，徒弟到這組也覺很光榮，學習情緒高。該組教徒弟的方法不是大撒手，也不是有了定額怕徒弟做廢活，不讓徒弟上機器，而是邊做邊教，既要保證不出廢活，又要保證三個月教好徒弟能上機架獨立幹活。他們開始叫徒弟看着做活盡量問，師傅幹活中間一有機會就給詳細解釋，徒弟稍為熟悉後就上機器幹活，剝荒，師傅一面教他怎麼幹，一面看着。他們反對教徒弟教到能幹些普通活的時候，爲了讓徒弟慢出師，好幫助他多幹些日子，就保守技術不很好教徒弟的思想，反對徒弟幹活師傅就隨便溜達的作風。現在該組徒工已向全廠徒工提出了挑戰，全廠徒工均已訂立了師徒的合同。

以上就是馬恆昌先進生產小組的特點。

那末馬恆昌先進生產小組是怎樣形成和發展起來的？

一、瀋陽解放和勝利形勢的鼓舞，階級教育的啓發和幹部行動的影響，

使他們逐漸認清了主人翁的地位和轉變了勞動態度。

如瀋陽剛解放時尙有些生產組長調理工人，自己不幹活，工人便向監委提意見，監委便召集工人開會討論後糾正了。工友們說：『現在工人說話真頂事了。』該組工友徐景榮受苦最多，瀋陽解放後不久，幹活就特別積極，去廁所都跑步人家笑話他，他說：『現在不好幹，還等啥時候？』趙連科家裏分得了地，他老想報報恩，獻納器材時他沒啥獻的，就很使勁幹活立了功。馬恆昌起初聽說：『現在是給咱自己幹』，老想不通，以後找着機會到廠長宿舍裏去，看了廠長家裏的生活和小孩所穿戴都很樸素，和敵偽的廠長光爲自己發財一比較，這才想開了。去年九月間，做十四件很緊急的任務，那時，馬恆昌正有病，他也不聽醫生和工友的勸告，帶病上班，起早貪黑的幹活，感動了全組工友，提前完成了任務。

二、馬恆昌先進生產小組的形成和發展，是和黨通過工會深入小組具體

領導和培養分不開。

去年四月，該廠監委室幹事王金平同志開始下廠子，當時他不知道一場的生產關鍵在那裏，就到處問，問清了馬達車床兩個組是該場最重要的部份，他就通過積極分子姜英和想去發動馬達一組（即以後的白常恕），結果沒有發動起來。以後他又通過積極分子祝普慶了解和發動馬恆昌組，團結了該組的徐、趙、祝、馬等四位工友。他常到他們車旁去看看問問，參加他們的小組會。見他們有一點進步就表揚，工友覺得上級不埋沒人材，幹活就更起勁。他又常到他們家裏去串門子，了解他們和幫助他們解決了一些困難問題，同他們打成了一片。馬恆昌帶病上班，十四件緊急的任務提前完成任務，他都及時進行了表揚。他也經常適當的進行批評。紅五月競賽開始時，他首先發動這個組向別組挑戰。在競賽中，他提出每組選一個評功委員組成評功委員會，開了四次會，研究了評那些？如何評？如何查功記功等問題。加強了競賽的組織性。這時馬恆昌小組內部進行了分工

，王金平同志那時還不知道大家辦工會，還沒有肯定這樣做法行不行，但他同意並支持了。以後馬恆昌組的各種創造都獲得他的支持。去年八月間，他被選爲職工會分會組織委員，主要負責一場的工會工作。結合着每月生產競賽，逐漸發展了一些黨員。十一月公開黨以前，一場成立了支部，他任支書。以後改選工會時，他被選爲支會副主任，所以他一直是通過工會來進行工作的。

三、由於他們小組開始在技術上有較好的基礎，和後來能隨時隨地虛心向人家學習，學來的東西能夠加以充實和提高。

他們小組一開始有十人，工齡均在十年以上，一般的說這小組的技術基礎較好，同時他們也能虛心的向別人學習。如去年四月間，他們看到銑工組中午學文化，小組也學習他們利用午休時間二十分鐘來學文化或讀報，以後把它變成技術研究會，趙連科看了傅致君做搬把球的操作法，他學會後自己做時超過了傅致君的質量和產量。他們如有圖紙看不明白時，就去問趙春田老工友，他們經常向孫國華學習掛輪法和三角。他們組裏的通訊幹事，專門了解別組有什麼好的辦法和

經驗，回來介紹給大家學習。他們還向徒弟學習，如徐景榮向徒弟鄭吉德學文化，以前他只認識幾個字，現在已能看瀋陽日報，洪玉連與徒弟關俊生訂合同學掛齒輪的算術公式，馬恆昌以前不識字，現在已能看簡單文件了。

四、在全廠職工生產熱潮和互相挑戰競賽和評功獎勵下，促進了馬恆昌

小組的團結和進步。

去年五月以後，全廠職工生產熱情高漲，各小組不斷的進行生產競賽，相互挑戰，相互推動促進了這個小組的團結和進步。去年紅五月大競賽開始時，該組提出向別組挑戰，組內進行了檢討，全組的精力都一致集中到爭取生產競賽模範班上面去了。每個工友的生產品緒都有了轉變，只謝溪華那時還常推有事不愛到會。以後經過大家討論，決定內部分工，各負專責，並訂出了勞動紀律，個人計劃和小組計劃。六月底競賽結束後，七月間經過一週的小組評功，評功委員會又利用生產以外的時間評了幾天，結果全場一致評定馬恆昌小組為模範組，廠部、工會根據功績，給各組個人分別獎勵了大小旗子和東西，獎給馬恆昌小組以一生

產競賽模範班」的紅旗。由於評功和獎勵工作得好，同時王金平同志及時提出了新的口號，把這個旗子叫『硬搬家』，號召大家爭取模範奪紅旗。八月間全場又展開了新的生產競賽熱潮。該組爲了保持榮譽，開了幾天會，展開了批評與自我批評。九月初，下來了二十台螺旋銑的任務，預定兩個月完成，同時開始了創造新紀錄運動。該組工友柳玉璞把標準定六小時的分度盤創造了一小時完成的新紀錄，組內其他工友爭相創紀錄，影響了全廠，結果兩個月的任務全廠一月零七天完成了，馬恆昌小組二十八天就完成了。那時白常恕組，雖然技術車床與馬組相等，廠工管會決定調整了白組的工人，發動白組奪紅旗，向馬組提出挑戰。白組爲了取勝，每天打掃衛生，打掃到場外走道一直到大禮堂，並經常派徒工到馬組去了解情況。這時馬組十分緊張，加強了各種制度，內部更加團結和鞏固起來了。一個普通的生產小組，這時完全變成了一個戰鬥的先進的生產小組。由於挑戰競賽和這個小組的帶頭影響，該廠已有十三個小組在競賽中和學習馬恆昌小組先進生產經驗中，各方面都有了很大的進步。學習馬恆昌小組最好的是白常恕組（

即現在的傅致君組），去年九月至十二月，只出過兩個廢品，同時產量也都超過任務，曾受機械局的獎勵，現在也是掛了許多獎旗的小組。其次是銑工組學習了馬組經驗後，十二月份提前完成任務，廢品率由百分之十三減到百分一點五。車工十五組成立了中午技術研究會。一、二兩個月沒出廢品。八組的新工友較多，廢品率一月份佔百分之五，自從學了馬組『檢查頭一個活』的辦法後，廢品率減少到百分之三。五組二月份下來十五天任務，全組討論得十七天能完成，學習了馬組中午研究圖紙和操作方法，結果十四天就完成了。翻沙場、鍛工場等，由於學習馬組經驗，也已有三個小組獲得很大的進步。現在全廠的廢品率已減少到百分之一·五左右。

馬恆昌生產小組所以成為先進的生產小組，是由於他們在具體的工作中創造了以上生動事蹟，實踐了人民日報『二七』社論上說：『主人翁的地位，是最光榮的地位，也是最負責的地位』。但這個小組並不是短時期內產生的，而是經過一年多時間領導上的培養，他們自己虛心學習，和全廠生產熱情高漲，彼此

寒的情況下促進了他們的進步，而逐漸地曲折地形成和發展起來的。他們今天雖然值得大家學習，但也不是已經十全十美了。首先小組計劃與個人計劃還須要加強，其次應更多的爭取技術人員的幫助，把工人的創造性和技術人員的科學指導適當的結合起來，以便更有計劃地提高技術與完成生產任務。小組的成績固然是全組同志的努力，同時也是在黨、行政、工會各部門配合之下得到的，因此，全組同志更應努力，把工作提高一步。