

斯大林派來 幫助我們的人們



東北人民出版社

斯大林派來幫助我們的人們

東北人民出版社

一九五二・瀋陽

編號 3525

斯大林派來幫助我們的人們

編輯兼：東北人民出版社
出版者：（瀋陽市馬路灣）

發行者：新華書店東北總分店
（瀋陽市馬路灣）

印刷者：新華印刷廠

1—5,000（瀋陽） 一九五二年三月初版
定價（甲2）1.500元

前言

蘇聯是中國人民最忠誠的朋友。中國人民革命鬥爭獲得的偉大勝利，和蘇聯的幫助是分不開的。中華人民共和國成立後，我國政府邀請了許多蘇聯專家來協助建設。蘇聯專家來中國的時候，斯大林大元帥親自囑咐他們，要他們把自己所知道的所有的知識和技術告訴中國人，什麼時候中國人能學會，不用再幫助的時候，再回蘇聯。來到我國的蘇聯專家都把斯大林的話記在心裏，他們以高度的國際主義精神和卓越的科學技術爲中國人民服務。

我國的工廠、礦山、鐵路和林業，兩年來很快地恢復建設起來了。這些成績，是在蘇聯專家幫助下獲得的。

蘇聯專家是怎樣幫助我國進行建設的呢？這裏蒐集了一些蘇聯專家在東北工業建設上的真實記載，雖然還不够完整和不够全面，但已可以清楚地看到：蘇聯對於我們的幫助是如何的真誠和巨大。有了蘇聯的幫助，再加上學習蘇聯的經驗，我們就會很快地建設成一個富強康樂的國家。

編者

一九五二年二月

目錄

斯大林派來幫助我們的人們	王 坪 (一)
永遠忘不了友誼	崔文洪 (六)
——蘇聯專家對東北國營機械工業的幫助	
東北機械製造工業的重大事件	王 坪 (一一)
——蘇聯專家表演蘇聯機床操作詳記	
蘇聯專家對東北電力工業發展上的偉大幫助	何純渤 (一六)
蘇聯專家協助下的中長鐵路	洪 流 (一九)
蘇聯先進經驗的結晶	洪流、李致倫、錢明鏡 (二四)
——記中國長春鐵路一九五一年度的集體合同	
「蘇聯經驗真寶貴！」	王 星 (二七)
——一座橋梁重建的故事	
使我們走向科學管理的道路	(三〇)
——一個生產管理者談蘇聯專家的幫助	
蘇聯專家幫助解決了我廠頭等大事	丁 鴻 (三二)
蘇聯先進經驗的勝利	常 工 (三五)
蘇聯專家對東北林業建設的幫助和成就	熊大同 (三九)
蘇聯專家告訴我們怎樣工作	林春元 (四三)

斯大林派來幫助我們的人們

王 坪

「……現在蘇聯已經派了兩百多位專家到東北和中國來服務，我曾經問過他們在中國服務的條件，他們說：斯大林應中國共產黨之請派遣他們到中國來服務，指示他們要把他們所有的一切知識和技能告訴中國人，什麼時候中國人能够學會，能够沒有困難地管理他們的工廠和企業，而不需要他們在中國服務的時候，他們就回蘇聯去。……這就是蘇聯人民國際主義精神的一些具體表現。」

劉少奇：在中蘇友好協會成立大會上的報告

在一次中蘇友好協會歡迎蘇聯專家的盛會上，一位蘇聯鋼鐵專家，代表他的同伴，向熱烈歡迎他們的人們講話：

「我們來到中國，我們高興。爲了援助我們的好友——年青的新中國，我們願貢獻出我們一切的智力與勞力，甚至流出滿腔的熱血。」

與他講話的同時，另一位胖胖的滿面紅光的蘇聯專家輕輕地對他座右的一位中國同志說：

「我離開莫斯科時，我太太從遙遠的家鄉趕來送行。她說：『你去吧，年青的新中國需要我們的幫助！』」

代表講話的那位蘇聯鋼鐵專家，在另一次慶祝中蘇友好同盟互助條約簽訂的座談會上這麼說：「幫助——就是我們的工作；就是最好的友誼！」

這時已經是他們開始工作五個多月以後的事了。廠裏的工作已經有了很大的進展，領導生產的機構已經變得比以前靈活，幹部們已經懂得把計劃放在自己的生活裏，而且懂得按照計劃去督促與檢查生產了。這些都是在蘇聯專家的直接幫助下獲得的。因而他的這句話便起了畫龍點睛的作用。

蘇聯專家對中國人民的幫助是無條件的，不要求特殊報酬的。我們的同志曾經想把他們的辦公室佈置得舒適一點，他們謝絕了。在蘇聯每餐都要喝酒的專家，現在遵守着他們自己的規定，只在星期六和星期日才喝。當他們與各單位的負責同志一起走路時，他們總走在後面或並着肩走。這不是爲了別的——從這些日常小事上，他們也不願給人一種優越的感覺；使曾經在日本、美、英等外國工程專家下面幹過活的中國職工，處處能分辨出誰是以平等待我的朋友，誰是以掠奪爲目的的盛氣凌人的敵人。

因此，他們走到那裏，那裏的人便會向他們聚集攏來。他們每講完了技術課或者在現場提出了一個新問題，總有人不斷地向他們發問，甚至在他們面前說出反對的意見。我們一位同志爲了使一個日本籍工程師信服蘇聯專家對若干準備修復工程的建議，便領着他去看那些被毀壞了的廠房及機器，以便一一加以講解。在這裏有一位得過兩次列寧勳章、一次紅旗勳章、共得過十一次勳章獎章的蘇聯專家，知道這事後，要求一同去。他說：「真理不怕反對。越討論越顯得出真理的價值。」他常常告訴舊的技術人員：不要以爲自己沒有看見過或聽見過的事情便是不可能的事情。科學在發展中，世界在進步中。以前很多人不知道共產主義是怎麼回事，今天共產主義却成爲世界思潮的主流，並指導着世界人民大翻身的運動。

這位蘇聯專家，經常利用各種各樣的機會幫助提高中國同志的思想水平及技術水平。有一天他在廠內的火車道上發現一塊焦炭，他撿起來告訴同行的人：「這是一塊浸透了工人勞力、花費了國家財產煉出來的焦炭，而不是一塊天生的石頭。掉在鐵道上既是浪費，萬一火車經過時剛好絆倒一個行人，又傷亡了人。應該把每一塊焦炭都保證送去煉鐵才對。」在現場，他碰見一位要求調到研究室去工作未被允許的技術人員向他聲訴，希望得到他的幫助而達其目的。他問這位技術人員爲什麼不願在現場工作。技術人員說：「我在現場工作已經快一年了，現場的一切我都已懂得，我現在

需要提高，需要理論。」蘇聯專家順手拿起一塊焦炭，把它擊成兩半，請這位技術人員從斷面的紋路上去判斷焦炭的好壞並說出其原因。這位技術人員大半沒有答對。蘇聯專家說：「理論是在實踐中產生和對證的。知識分子出身的技術工作者同工人結合，就是理論與實踐相映證的開始。你安心在現場再深入工作一個時期，就會明白你懂得的東西還很不够。」他在現實工作中經常安排着未來的工作。去年九月他剛一來，便抓緊防寒設備，事後又一再叮嚀好好總結防寒經驗：「免得在一九五〇年的冬天再吃吃過的苦頭。一今年三、四月便迭次建議防暑，連「在喝的水中放一點食鹽，工人喝下去可少出汗」這樣細緻的事都想得周到到。他不止一次地在工作中和談話中表示：「幫助中國人民搞好建設，是爲了叫美國帝國主義者知道：中國人民不單會打仗，也會搞好建設。在蘇聯的幫助下，中國的建設事業也會產生奇蹟的！」事實上，在蘇聯專家的幫助下，在我們工業建設中，奇蹟已經迭有出現了。

在其他蘇聯專家的身上，也同樣可以發現像他這樣的品質和作風。這是在列寧和斯大林教養下的優秀人民所共有的品質和作風。他們熱愛祖國，知道如何去幫助別人也能熱愛祖國。他們重視自己的工作，却並沒有陷在本位主義的泥淖裏，而是有着照顧四面八方的全局觀點。任何一位蘇聯專家都會站在自己所幫助的工作單位的立場，向領導上說明他那部門的工作何等重要，要求領導上多注意，這是提高工作責任心的主要觀念之一。但，這並不能造成強調自己、妨碍別人的本位主義。相反的，每一個部門的蘇聯專家都不斷地在觀念上、作法上盡量貫徹着全局觀點、整體觀點。例如在探礦部門，礦石的規格如果尺寸寬大一點，可以省力和多產，但蘇聯專家堅決同這種不正確的觀點和作法做鬭爭。他們念念不忘不合規格的礦石會使使用礦石部門的設備受損，鐵的質量也會因此降低。他們經常到生產上有關聯的部門去幫助發現問題，解決問題；去說明「我們那個部門與你們這個部門之間有何等密切的關係。」

這樣的品質和作風，自然而然的在人們的腦海中造成一個印象：蘇聯專家辦事公正。每每有爭論不休、相持不下的屬於生產、管理方面的問題，人們便會請教他們。他們先是靜靜地傾聽，細密地發問，再就是實地檢查、研究，最後用事實本身的邏輯、生活本身的邏輯，指出真理的所在，使爭執雙方心悅誠服。有這樣一件事情：爲了一座橋，修建部門與使用部門發生了爭執，「官司」一直打到兩個單位的負責人 and 公司的經理那裏。後來，兩方面都同意請土建專家去判斷是非。一位五十五歲的蘇聯專家拿了一個小鐵錘和一塊長條鐵片，在那座橋的上下，敲敲打打，用長條鐵片伸入各種隙縫去試探。先後經歷四小時。他指出了橋的缺點，指出了使用部門在個別意見上的不妥。他把問題從技術上提高到政治上，勸導雙方應該從愛護國家財產和發展生產的觀點出發，迅速設法改正各自的缺點。兩方面的負責人當即在橋下開了個會，遵照蘇聯專家的意見，議定幾條改進的辦法，並諄諄告訴所屬：「以後有事要多同對方商量，發現問題就要即時提出研究，不要只在交工時才來檢查、檢討。到那時才發現差錯，對國家財產和時間上已經造成了浪費。」

愛護國家財產和珍惜時間，在蘇聯專家們已經成爲像愛護自己眼珠一樣的本性。一鐵一木，一釘一板，只要能够派用場的，他們便一定用上。「時間抓得很緊」，是大家對蘇聯專家最爲一致的印象。某部分生產預定七月十五日開工，當時準備工作早已完成，有的幹部仍然抱着「按時開工」的態度，蘇聯專家力主提早爲七月一日開工；但裝料工作又提前完成，他主張「裝完了料，立刻點火。」他說：「早開工一天，這是意味着多給國家增產幾千萬財富。」

他們具備了這樣多的優點，但他們絲毫不驕傲。一位蘇聯專家引用法捷耶夫到中國時所講的一句話說：「來到你們這裏的我們蘇維埃人，是從勞動人民隊伍裏生長出來的。我們是平凡的人。」正因爲如此，他們對勞動人民及勞動人民的國家有着本質上的崇高的愛戴。一位得到蘇聯專家把着手教過技術的張同清工友，從他的親身體驗中得出一個結論：「斯大林派來幫助我們的這些人，是

與我們同根生長的人。只有這樣的人才能毫不講價錢地教給我們東西，愛護我們的國家就像愛護自己的國家一樣。」

（寫於一九五〇年「八一五」紀念日）

永遠忘不了的友誼

崔文洪

——蘇聯專家對東北國營機械工業的幫助

兩年來，東北國營機械工業的恢復和建設工作，由於蘇聯專家的幫助，無論在生產上和工作上都有了重大的改進。使生產從不正常的狀態中，逐漸走向了正軌；使產品製造從粗糙的低級品，迅速轉入比較精密的、大型的、複雜的產品。

一九五〇年以前，我們工廠是採取分批次生產作業法（或突擊式的作業法），各工序不能配合銜接，匆忙忽閒，掌握不了生產進度；更不能着手檢查，有了廢品和錯誤也不能及時發現糾正。同時工作人員不了解自己的任務，也缺乏應有的準備，時常發生停工待料現象，甚至每月生產出了一大批零件，還裝配不出整套的機器。正當大家着急、尙沒有想出新辦法的時候，蘇聯專家別列金同志看到了這一缺點，就主動地介紹了蘇聯社會主義最先進的連續式生產作業法及執令管理制度。大家好像在迷途中得到了方向，沒有不全心全意學習的。但蘇聯專家還怕我們實際應用不好，除了印製各種表格資料進行講解外，並親自到廠熱心指導施行，幫助改進。結果大大克服了以前存在的缺點，使生產趨向了正規化；多數工廠由於按圖表指示法掌握生產進度，每月生產任務已能按期完成。一九五一年九月，第一廠在這一基礎上，經過蘇聯專家的指導，又成功地實行了「聯合小組」，使設備能力與勞動力得到了進一步的發揮。由於這一經驗的推廣，很多小組平時一個月的任務，只需十五天到二十天就可完成。

在開始實行連續作業時，各廠使用治具、卡具和樣板的經驗很淺，工具製造的很少，且都是分散在各生產部門各自解決的。這樣就妨礙了合理化的大量機械製造的工廠正規發展。針對這一情

況，蘇聯專家提出關於各廠建立一個統一集中管理的工具工場，統籌擔任製造上工具製作的建議。隨之作了一個重大的改革。在實施中，蘇聯專家向各廠計劃工具場的人員印發說明資料，進行講演。

——從工具場保證產品質量、增加數量及降低成本上的巨大作用及其組成部分起，到每一主要機器、次要機器、倉庫、測量試驗室、熱處理場等應佔面積大小的具體數字和排列秩序等，都詳細地作了解釋。大家聽完了，反映道：「這是已往任何時期得不到的重大收穫！」「也只有蘇聯專家，才能把先進經驗告訴我們，真實地幫助我們。」並對工具場的改革，有了深刻的認識。這還不算，專家更根據各廠具體條件，熱心指導每一工廠編製建立工具場的計劃，反覆研究改進設計上的缺點。設計後又不斷催促廠內施工。表現了認真、負責、不厭其煩的高度熱情。不到三、兩個月時間，各廠都陸續組成了工具場，並能按照藍圖先行設計，製造、供應生產所需的治具、卡具、刃具、量具等工具，走上了正規化的道路。

爲了改進質量，蘇聯專家不遺餘力地研究和提出改進辦法。一九五〇年二月，生產轉入新式機床製造的初期，對全齒輪車床的製造材料，提出採用合金鋼料及熱處理的建議，改換了以往用碳鋼（炭素鋼）和生鐵製造、沒有熱處理的製造方式，使新式機床能承受更大的負荷，保持更大的精密，延長了機器的壽命。據統計，用碳鋼不經熱處理製造的車床僅用五年，改用合金鋼加熱處理的則可用到二十年以上。

保證質量，就要加強技術檢查工作。一九五〇年初，當我們開始從皮帶機床的製造轉入精密的、複雜的新式機床的生產時，更加重了這一問題的嚴重性。蘇聯專家就對原有不完整的技術檢查內容作了新的補充與改革。使當時漠視檢查、忽視質量的混亂思想，逐漸地清醒起來；從而認真建立起獨立的檢查科與檢查制度，嚴格施行了精密的檢查、硬度沾火的檢查和效能檢查。此後，在專家的建議和幫助下，逐步成立了試驗室，實行材質的試驗分析；建立機器保養預修的制度，健全檢

修機構，執行每月的檢修計劃；並增加了工具、儀器、部件、半成品以及操縱、運轉、重切削、精切削、外觀等產品質量的檢查項目，逐次趨向嚴格與全面，因而使產品質量逐月上升到新的標準。目前，多數工廠的產品，已達到一級品的水平。這些工作的建立和成就是與蘇聯專家的指導分不開的！

「質量不高就是航程的暗礁！」這是蘇聯專家在過去很多次會議上一再提出的警語，他詳盡地告訴我們必須做好機器生產的各種準備工作，並號召我們「與廢品作鬥爭」，「為提高產品質量而鬥爭」。對那不夠重視質量的工廠，進行了善意的批評，對提高質量的工廠，同樣也進行了鼓勵，正如對待自己親身的事業一樣，表現高度的熱心和負責的態度。

蘇聯專家對我們提高技術、改進操作方法是大力幫助的。如一九五〇年夏天，專家主動在一、三廠給大家講授鑄造法，並規定了空氣壓縮機鑄件的化學成分，和加銅去銹的辦法。結果很短時間就使鑄件質量陡然提高；不到一個月，鑄件廢品率就由百分之六十以上，遽減到百分之十以下。十廠工具、十四廠滾珠等產品製造上的熱處理，經過專家的指導，掌握了先進的技術，保證了質量。在缺乏可靠的生產技術資料的情況下，專家們貢獻了很多寶貴的技術資料；為了滿足需要，更不嫌麻煩，到處搜集有關材料，直到解決問題為止。表現了積極負責、熱心工作的精神。

我們在技術改進上，特別重要的成就——高速切削法的學習推廣，就是在蘇聯切削專家的教授下獲得的。

遠在一年以前，由於我們技術上的落後和思想上的保守，對蘇聯的新的重型機床不會和不習慣使用，不能很好發揮機床效能。蘇聯專家便在一九五〇年冬天表演了高速切削法，繼之在切削訓練班授課，使我們逐漸地掌握和發揮了蘇聯機床的優越性。經過蘇聯專家的培養，數百名有相當技術能力的學員已經畢業，擔任各廠推廣工作；而各廠經過推廣，又訓練出五百多名掌握高速切削的工

友，使高速重型機床的效能提高到十倍，以至四十餘倍，並大大提高了質量，降低了成本。爲增產節約貢獻了極大的力量。更由於高速切削法這一先進技術的啓示，我們正在掀起學習新技術的熱潮，自覺地學習金屬切削的原理和機械原理，又創造了多刀多刃切削法，使普通車床的效率提高一倍，以至十八倍半。

蘇聯專家能很快地把高速切削法這一三十多年所積累的先進經驗，從機床的結構、性能、操作方法，到機床的保養、拆卸、修理都教會我們，確不是一件容易做的事情。他們用了種種辦法，用圖紙、實物，一遍又一遍地講解機械原理，用實地操作給我們看，用實習使我們熟練，每個學員都能澈底地學好這一先進技術。結業時，在蘇聯專家嚴格的考試下，百分之八十的學員都在九十五分以上，只有一、二人得到七十五分。這一優良成績是非常可貴的。

工廠生產技術設計的好壞，就直接影響到產品質量和生產效率的高低。由於我們缺乏建廠經驗，蘇聯設計專家便熱心地幫助我們改造工廠，使工廠的面貌煥然一新。如在廠房條件不適當的第十廠進行改造工作的三位蘇聯專家，在五個月的時間內，領導着三十一個技術人員，採用了一套近代化的生產技術設計，完成了半年以上的工作：不但做出一千一百三十五種規格的产品製造工作圖，三十二種產品的技術操作規程，一千一百九十四種卡具和特殊工具的設計，以及全部車間組織和設備安裝；建立了新的現場組織和技術管理制度；並且培養出一批優秀的先進的技術幹部。這些技術員們不只學會了一種或幾種產品或卡具的設計，而且懂得了一系列「製造技術準備」的方式方法，明確了如何編製生產計劃，如何掌握生產進度，和如何保全機器設備。僅僅經過短短的半年時間，使全廠技術水平得到了非凡的提高。銑刀、鑽頭等產品質量已由過去準確度和切削作用十分不够的低下情況，迅速地提高到幾乎與蘇聯相等的質量標準。這一完整的先進經驗，給我們今後在生產技術設計上去改進生產技術、生產組織以及充分發揮潛在能力奠定了良好的基礎。

在每一重要技術問題上，在建廠工作上，在企業組織與管理上，以及在工廠的整潔衛生等工作上，蘇聯專家們也都不顧辛苦，不怕麻煩地深入調查研究，並提出口頭的和文字的建議來改進工作；或有預見的防止錯誤和偏向的發生。

總之，蘇聯專家對我們的幫助太多了。東北國營機械工業建設的成績也就是在這種偉大友誼和團結下創造起來的。今後，我們更要加強學習蘇聯先進建設經驗，迅速發展和壯大我們的工業建設，保衛和平，消滅掉一切侵略勢力。

（一九五二年一月）

東北機械製造工業的重大事件

王 坪

蘇聯專家表演蘇聯機床操作詳記

一、爲什麼舉行這次表演？表演的意義何在？

中蘇貿易協定簽訂後，不少的蘇聯機床出現在東北的各個機器工廠。當東北人民政府工業部呂東副部長還在蘇聯時，蘇聯有關部門的負責同志便對他說：要是蘇聯機床在使用時發現什麼問題，請隨時告知，當協助解決。工業部把一些對於蘇聯機床的反映告知蘇聯當局後，偉大的盟邦便非常鄭重地選拔了優秀的工作母機專家們，以榮獲勞動紅旗勳章的雪爾哥·阿爾德約尼克德傑工作母機製造廠的總工程師、一K三六型六角車床的設計者布羅斯古林同志爲首，組織了一個包括五位專家的「蘇聯派華工作母機組」，從萬里外趕來幫助我們解決蘇聯機床的一些安裝、調整、操作等技術問題。

經他們兩週的認真檢查和研究，發現我們對機床的安裝不甚好，操作也不熟練。主要的是由於我們對蘇聯機床的性能了解不足。因爲在整個機械製造工業的發展道路上，我們還停留在第二階段，就是使用「高速鋼刀具」（中國俗稱「風鋼刀」、「油鋼刀」）的階段；而蘇聯已經進入第三階段，就是使用「硬質合金刀具」（中國俗稱「磁鋼刀」、「鑄鋼刀」）的階段。（第一階段是機械工業發展初期的「炭素工具鋼刀具」階段）工作母機的性能主要是依着刀具材料的特性而設計的。因而，我們以「第二階段」的認識和水平去使用蘇聯機床，自然不能充分發揮其效能。

工業部根據這些情況，徵得蘇聯專家的同意，特於一九五〇年十一月十三日至十一月十六日組

繼這次表演，介紹蘇聯機床的優越性能及利用「硬質合金刀具」的「高速切削法」，以打開我們的視野，爲東北機械製造工業的前途展現一幅光明遠景，並作爲東北機械製造工業技術上的重大改革的起點。

二、表演的驚人紀錄說明了甚麼？

表演開始時還有的參觀者把這事等閒視之，但看見吃刀深度（即刀刃切入工作物的深度）最大能達十耗以上（普通是二、三耗），輪轉速度高達每分鐘一千二百轉（普通是一、二百轉，至多三百轉），刀已經發紅了，而工作仍進行得非常順利，這才引起一致的驚讚。有很多頭一天沒有來參觀的工程師、技術員、技術工人，第二天主動請求參觀。

表演的紀錄使每一個參觀者都大爲吃驚。表演中吃刀的深度比我們以前經常操作時的吃刀深度高出百分之六十六（車頂尖）到百分之四百（車塔齒輪）；勞動生產率的提高從四倍（銑斜牙輪，用普通高速鋼刀具）到三一點二倍（車頂尖，用硬質合金刀具）。以第三機器廠所生產的六尺閘罐車床的主軸爲例，最大吃刀：平常爲三點五耗，表演爲十點五耗（百分之三百）；最大送刀（每迴轉刀向前走的距離）：平常爲零點二耗，表演爲零點九耗（百分之四百五十五）；最大切削速度：平常爲每分四十米，表演爲每分一百八十米（百分之四百五十）；時間：平常七小時車一個，表演爲三十三分三十五秒車一個（十二點五倍。在十八日第二次招待各局廠負責人的表演中，更縮短至十九分十秒，爲二十一點三倍）。有的工序我們花三道手續才能完成，表演時有時一次能完成兩三個工序。特別是插齒機（同樣的刀具，同樣的機器），我們插牙（齒輪上的牙）要五次才能插好，表演時只用兩次——插一次，光一次——就插好了。

這種速度和這種效能是不是爲了表演出來給別人看的？絕不是。因爲表演的機床大半是臨時安