



处处動腦筋

朱 順 餘 口 述
辛 旭 光 整 理



处处動腦筋

——
——
——

处 处 動 腦 筋

朱 順 餘 口 述

辛 旭 光 整 理

工 人 出 版 社

一九五六年·北京

处 处 動 腦 筋

朱 順 餘 口 述

辛 旭 光 整 理

*

工人出版社出版 (北京西便布胡同三十号)

北京市書刊出版業營業許可証出字第〇〇九号

工人日報社印刷廠印刷 新華書店發行

*

開本: 787×1092 1/32

字數: 25,000字 印張: 1 4/16 印數: 1—6,500 (黑) 11,500

一九五五年十一月北京第一版

一九五六年五月北京第二次印刷

*

統一書号: T15007·13

定價: (6) 0.11元

內 容 提 要

朱順餘原先是國營上海汽輪機廠的鉋工，現在是該廠葉片車間的副主任。他從一九五二年到現在連續創造和改進了三十九件工具，其中有牛頭鉋床上和龍門鉋床上的多刀多刃工具。他在一九五三年一年中完成了相當於兩年零四個月的工作量。本書介紹了他的先進思想和先進經驗。

目 錄

勞動是光榮的事業·····	1
兩個社會兩種生活·····	3
遇到困難就找竅門·····	6
鉋床上的花朵·····	11
處處動腦筋·····	13
帶好徒弟·····	20
四天完成一個月的工作量·····	27
不能滿足現有的成績·····	30
學習和掌握新技術·····	32

勞動是光榮的事業

我在黨、行政、工會的培養教育和大家的幫助下，從一九五二年到現在連續創造和改進了三十九件工具，提高勞動生產率一倍到十八倍；在一九五三年一年中，我所做的活，如按當時的生產定額算，共完成了相當於兩年零四個月的工作量。這點小成績在報紙上和廣播電台報道出來後，人民給了我很大的榮譽和鼓勵。我被評為上海市一九五三年工業勞動模範，又被上海市人民選為第一屆全國人民代表大會的代表。五十四歲的老工人、工業勞動模範楊炳臣激動地對我說：“我活了這麼大的年紀，從來也沒有聽說過工人當全國人民代表，代表我們工人階級和全國人民來管理國家大事業呀！”聽了他的話，我一面感到光榮，一面感到慚愧，因為我對祖國對人民的貢獻太少了。我對他們說：“人民選我當代表，這是我一生最大的光榮。一個普普通通的工人，被選到國家最高權力機關來管理國家大事，這只有在人民民主國家裏才有這樣的事。我一定更虛心、更誠懇、更積極地工作和學習，用實際行動答謝黨和人民對我的信任和期望。”

在那時候，差不多每天我都收到許多來信。每一封信裏都表示了我的關心和鼓勵，都表示了对保衛世界和平、對建設社會主義社會的決心和願望。

中國人民志願軍戰士陶裕康同志來信說：“今天我能與你通信，感到十分光榮。你在生產上的成就給了我們很大的鼓舞，使我們進一步認識到保衛祖國建設的重大責任。我們戰鬥在朝鮮前綫上的戰士，雖和你的工作崗位不同，但我們大家的心是連在一起的，目標是一致的。我們堅決保證：堅守陣地，保衛祖國社會主義建設，保衛朝鮮人民的和平建設，為爭取和平解決朝鮮問題而奮鬥到底。”中國人民解放軍高射砲兵王民強、王興國等同志來信說：“我們保證要熟練手中的武器，時刻準備打擊胆敢侵犯祖國領空的敵機，保衛祖國的領空，使你們安心建設社會主義社會。”

有些工廠的勞動模範、先進生產者和先進工作者也給我來信。遼寧省通化市二道江鑽機修配廠鉋工張耀祖同志來信說：“我操縱的那台鉋床，像‘老牛拉破車’一樣，效率很低。這次，我在工人日報上看到你在鉋床上改進的多刀多刃和來回刀架後，心裏非常羨慕，希望你把它的圖樣和構造的原理告訴我們。”

農民兄弟也來信。福建省閩侯縣一位農業勞動模範在信裏說：“我們要向工人老大哥學習，開動腦筋，改進耕作法，多打糧食，支援國家工業建設。”

上海市和河北、山東、浙江、江蘇等省的青年學生、少年先鋒隊員們，也紛紛來信說：“我們保證努力學習，鍊好身體，將來做你們的接班人，也像你一樣為祖國進行創造性的勞動。”

還有電影隊來拍電影，畫家來画像，作家也來訪問，許多機關、工廠、學校來請我去作報告。

人民給我的榮譽這樣大，我非常不安，因為我對國家建設的

貢獻還很少！今天我能有這麼一點小成就，是黨培養教育和大家幫助我的結果。這些榮譽應該歸功於黨，歸功於大家。同時我也深深感到勞動成了榮譽、光榮、豪邁和英勇的事業。在舊社會，勞動被看成是最“下賤”的事情。反動派罵我們是“臭工人”。他們說：“找三條腿的狗沒有，找兩條腿的人有的是。”如今，不同了，勞動已成為最光榮的事情，工人階級成了領導階級啦！在中華人民共和國憲法第十六條上規定：“勞動是中華人民共和國一切有勞動能力的公民的光榮的事情。國家鼓勵公民在勞動中的積極性和創造性。”在我們國家的根本大法上作出這樣的規定，這是中國歷史上從來沒有過的事。

無論別人來信，無論別人叫我作報告，都問我是怎樣創造和改進這些工具的。現在我就把我創造和改進工具的前後情況向大家彙報一下。

兩個社會兩種生活

一九四九年五月間上海解放了。當時我在鄉下。後來有人下鄉來找我，告訴我：我以前在那兒做工還在那兒受了傷的工廠，偽資源委員會通用機器公司，被人民政府接管了，廠裏的軍代表派他來勸我回廠。當時我不想回廠，因為我知道自己的身體不好，恐怕廠子裏不會要我。後來，和我在一起工作的老朋友俞文慕、顧寶仁也三番五次的動員我回廠，他們說：“共產黨是我們工人階級的政黨，一切都為我們工人和全國人民着想。”听了他們的話，我半信半疑地回到廠裏。軍代表和工人都熱情地歡迎

我，我看不出有半點不要我的意思。

我們工廠的变化很大。老机工場的周圍堆放着大批的磚頭、石子、洋灰、木料……。我一打听，才知道我們工廠要擴建廠房，準備製造好幾種新產品。我想，在解放前，这个工廠什麼東西都造不起來，只得把一台台的工作母机抬出賣掉做開銷，現在共產黨來了不幾天，就忙着蓋新的廠房，造新的機器，這是我做夢也想不到的事情呀！

解放前，我們廠裏有些人一點技術也沒有，靠着裙帶關係吃閒飯，他們一個人的薪水比七八個技術工人的還要多。現在實行“按勞付酬”，這些人的工資拉下來了，共產黨真是大公無私。解放前的廠長、經理那些人，見了工人直捂鼻子，現在的領導同志經常在車間裏和工人研究怎樣搞好生產，遇事和工人商量。有些幹部還是從工人中提拔起來的。在生產發展的基礎上，工人的福利設施也一天比一天好，像新的工房、新的醫務室、新的俱樂部等等都建設起來了。我感到工廠真是自己的家。以後經過土地改革、鎮壓反革命和廠裏的民主改革，我親眼看到過去騎在人民頭上的地主、惡霸、反革命分子、把頭有的被槍斃了，有的被人民政府抓起來和管制起來進行勞動改造；再後經過“三反”“五反”運動，貪污分子和不法資本家也都受到了應有的懲處；我心裏真是說不出的痛快。這許許多多事實，使我深深体会到：共產黨是我們工人階級的政黨，我們工人真正成了國家的主人。当了家，做了主，生產是為了國家，也是為了自己。

思想一通，做活格外有勁。那時我總想多吃一些活。但是，因為解放前我的腰部受了傷，現在雖經廠裏醫務室治好了，可一

逢到陰天下雨，傷處還是陣陣的疼痛，身子有點兒不允許自己做主，這是我最大的苦惱。

一天，下班汽笛拉過，我把做的活整理完後，走出了車間。這當兒，車間主任在後面喊我：“老朱，老朱。”

我以為發生了什麼事情，回頭應了一聲，停住了腳步。我問：“車間主任，有什麼事情？”

他笑着說：“老朱，沒有什麼大事情。我和領導上研究了，覺着你做鉗工活重，身體吃不消，決定從明天起調你到牛頭鉋床上做比較輕便的活。”

聽了他的話，我感動得幾乎掉下淚來。

當天晚上我總是睡不着覺，翻來覆去的想着過去受苦受難的悲慘生活。

我四歲那年，父親因為受苦受累害了重病沒錢醫治，就死了。我媽媽和我們姊妹三人，種着祖輩傳下來的三五畝田，所打下的糧食還不夠國民黨反動派要的，家裏一天兩頭揭不開鍋蓋。痛苦的日子實在過不下去了，媽媽狠了狠心，把我三歲的小妹妹送給人家養活，把姐姐也送給人家做童養媳，媽媽就領着我去幫人家。我十三歲那年就出來學木匠，十六歲又學銅匠，一直做到二十一歲。在那又黑又悶的車間裏（上海遠東銅桶廠），每天為資本家做十多個鐘頭的活，挨打、挨罵是家常便飯，所得的工資連我自己吃飯都不夠。那時我們工人形容自己是“吃的豬狗食，出的牛馬力，受傷沒人問，死了三根麻繩一條蓆”。以後我失了業。我蹬過三輪車，做過單幫生意，受過日本鬼子和國民黨反動派五六次毒打和敲榨，還坐過監獄。

抗戰勝利後，我進偽資源委員會通用機器公司做鉗工。一天，我餓着肚子上工，做活眼花無力，幾百斤重的活要自己搬動；結果在鑽床上轉動工作物時，一不留心被鑽床上的壓板打中腰部，當時口吐鮮血，暈倒在地。工人兄弟們把我抬到家裏，官僚資本家像沒事人似的，連理都不理。我幾次向廠方請求醫藥費，他們却瞪着吃人的眼珠子對我說：“廠裏沒有這個規定！”狠心狗肺的官僚資本家不但醫藥費分文不給，還把我一脚踢出廠外。回家養傷，哪有錢醫治呀！只好聽天由命。

黑夜終於過去了。人民的工廠給我治好了傷，我還享受勞動保險待遇。我得的工資足夠全家大大小小的吃用，我三個小孩子也上學讀書了。現在又調我做輕便活。我深深感到，我們工廠的領導同志，我們的政府，我們的黨，對工人的關懷真是無微不至。社會制度變了，工人与工廠的關係變了，我的思想也變了，我一定把自己的全部智慧和力量獻給祖國的社會主義建設！

遇到困难就找竅門

怎樣為國家建設出力呢？起初我覺得，不過是可着勁兒幹活罷了。

在那時候，我們廠裏正忙着趕製電動葫蘆（是起重設備中的一種產品），支援全國各地大建設，工作十分緊張。我雙手同時進行操作：左手升降“牛頭”，右手開關車；一手拿毛坯（加工的機件），一手放成品。忙得真是連兩隻腳也想用上呀！

車間黨支部書記見我做活很用勁兒，就和我在鉋床旁邊談



朱順餘在牛頭鉋床上操作

了起來。

“老朱，幹活光拚體力是不夠的。”黨支部書記對我說，“要動腦筋，找竅門，提合理化建議，才能把活做得又快、又好，人也會感到輕鬆。”

“支部書記，不行呀！”我說，“動腦筋，提合理化建議，這是技術人員的事。他們可以翻翻外國書，看看中國書，腦筋動得來。我呢？只讀了兩年書，哪能動什麼腦筋呢？”

“老朱，書上寫的經驗是哪裏來的？”黨支部書記拍着我的肩膀問。

“是識字的人寫出來的。”我回答。

“他們根據什麼寫出來的呢？”

他這一問，我可答不上來了。

“書本上寫的，不過是勞動人民積累起來的經驗，”黨支部書記笑着說，“假使人們沒有用木头做成桌子、凳子，難道書裏就能寫着桌子、凳子是木头做的嗎？”接着他又鼓勵我說：“老朱，你是有十幾年經驗的技術工人，能够動腦筋。”

从这以後，我常常回想黨支部書記的話，想動腦筋，提合理化建議，用來提高生產。但从哪裏動手呢？一時還摸不着頭腦。

一天，車間主任像有什麼急事一樣，跑到我的鉋床旁邊，手裏拿着一張圖樣，說：“急煞人！急煞人！”就把圖樣交給我

了。我仔細一看，是要我做鉋床上的一个“架脚”機件，這是鉋電動葫蘆滾筒裏牙用的。便問：“車間主任，鉋床怎麼啦？”

車間主任說：“電動葫蘆滾筒機件多，原來一台鉋床趕製不出來，需要用另一台鉋床，可是這台鉋床上的架脚不能鉋出電動葫蘆滾筒裏牙來，要重新做一個架脚。”

我知道，鉋這個架脚，要有樣板量具，架脚上的一個“燕尾槽子”才能鉋出來。就問：“車間主任，做架脚的樣板量具什麼時候給我？”

車間主任說：“要等兩三天，工具車間才能做好。老朱，你一接到馬上動手做。”

我一听，東西要得這麼急，還要等兩三天才能動手，這算啥意思呢？我想，等工具車間把樣板量具做好，我把架脚鉋好，再配好，起碼也得五六天呀！這五六天中，鉋床上要積壓很多活不能加工，電動葫蘆也不能裝配，國家建設不是要受影響嗎？

想到這裏，我着了急，就想不用樣板量具來把架脚上的燕尾槽子鉋出來。想來想去，沒有樣板量具，架脚上的燕尾槽子是鉋

不出的。就是勉強鉋出來，角度不精確也不管用。怎麼辦呢？難道等它兩三天嗎？不能！兩三天的時間太長了，積壓的活太多了，對國家的影響太大了。——我動動腦筋看。當天晚上，我揭開工具箱，東翻西翻，找到了一個單架活絡角尺，這玩藝兒只能量一面有斜度的地方，而我所要鉋的架腳上的燕尾槽子，像燕子尾巴一樣，兩面都有斜度，用不上。又一想，在單架活絡角尺上面再加一個活絡角尺，不是就能量燕尾槽子的兩面斜度了嗎？

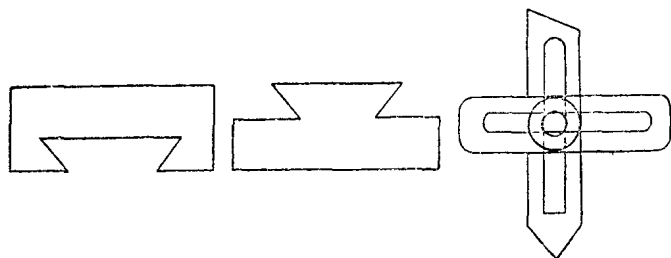


圖1 样板

圖2 燕尾槽子

圖3 單架活絡角尺

第二天一早，我找到了車間主任，和他商量說：“車間主任，我想根據單架活絡角尺的道理，用三塊鐵板做一個工具，不用样板量具來鉋架腳上的燕尾槽子，你看行不行？”

車間主任覺得有道理，連聲說：“很好，很好，你馬上去做吧！工作中有啥困難，我們一定幫你解決。”

我找到了三塊合適的鐵板，把這工具做好了。提前兩天把銑床上的架腳鉋出來了。

架腳做好後，有些技術員和老師傅覺得很奇怪：沒有样板量具，架腳上的燕尾槽子的兩面斜度是怎樣鉋出來的？

我把這工具拿給大家看。工具車間主任一看，就笑嘻嘻地對我說：“朱師傅，恭喜你，找到竅門啦！”

當時，我不知道什麼是竅門，就對他說：“你不要尋開心，這怎麼能算得上竅門呢？”

我們車間主任說：“你說竅門呀，就是提高產量質量、節約原材料等方面的辦法，不論大小都是竅門。你改了這個工具，也叫找到了竅門。”

經過大家一研究，給我改的這個小工具起了個名稱叫“活絡斜度尺”。有了它，以後鉋各種有斜度的機件，都不用樣板量具了。通過這件改進，使我体会到：哪裏有困難，就到哪裏去找竅門。

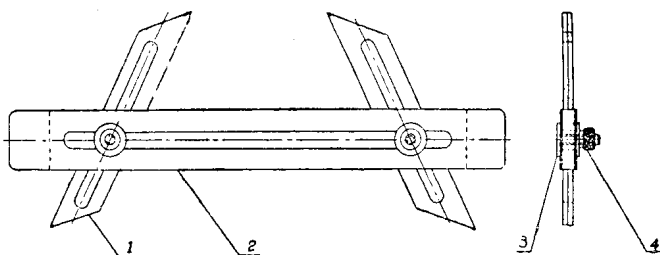


圖1 活絡斜度尺

1是活動板二塊，裝在2夾具體中。使用時先將這兩塊板調正一定角度及距離。此圖上面是量雄槽的，下面量雌槽。2夾具體中間有條長槽，是調節距離及裝活動板的。3、4是螺釘螺帽，是固定活動板不使其左右活動用的。

鉋床上的花朵

“活絡斜度尺”改進成功後，我心裏真高興。車間黨支部書記鼓勵我今後繼續動腦筋，改進技術。他說：“老朱，你要想把生產步步提高，頂重要一個辦法，就是虛心學習別人的先進技術，特別是蘇聯老大哥的先進技術！”

黨支部書記的話，我牢記在心裏。在平常生產中，我處處留心學習別人的先進操作經驗。下班後，我除了吃飯、洗澡、洗衣服外，別的也沒啥工作，就跑到圖書館裏去坐坐，看一些通俗的機械書籍。不知怎麼的，我越看越愛看，因為它对我的幫助和啓發很大。書上寫的一些好的操作經驗，我還用小本子摘記下來，預備作改進技術的參考。同時，我還到書店裏買一些好的機械書籍如“技工手冊”“機械工人”等，在宿舍裏一有空就學習。

一九五二年的春天，我們廠裏正緊張地成批製造柴油機、蒸汽機、羅氏鼓風機和淮河上用的啓閉機等。這些機器上有很多機件都需要鉋床來加工，但那時候廠裏只有五台牛頭鉋床，是忙不過來的。在我操縱的一台牛頭鉋床旁邊，就堆積着很多機件要加工。在這種情況下，我想，這麼多的機件，如果不能及時加工出來，機器裝配不起來，國家建設就要受到影響。“怎麼辦呢？”我自言自語的說，“在困難面前，我不能低頭呀！一定要想辦法！”

一天，我在鉋床上加工一批羅氏鼓風機的擋油板機件，它長

二十四吋，寬二十吋，要兩小時才能把一個擋油板機件的平面加工完。我感到這太慢了，應該設法把它做快。怎樣才能快呢？我記起有些技術書刊上講的，蘇聯的機床上使用多刀多刃，提高效率很多，我就想從這方面動腦筋，試着多安刀。怎樣安呢？心裏沒有數。我看着鉋床發愣。鉋床進刀時切削着工作物，發出“吱——”的聲音，退刀時是空刀，不切削工作物。這本是幾十年來的老調子，不足為奇的。可是不知怎的，我一時對這老調子發生了“興趣”。我覺得，鉋床慢，慢就慢在這裏：進刀切削，退刀不切削，一天只幹了半天的活。要是退刀也切削，效率不就提高了一倍嗎？可是退刀切削又是不可能的事，因為退刀時刀架子微微翹起，不接觸工作物。轉一想，安上兩把刀，一前一後，進刀時前面的一把切削，後面的翹起，退刀時後面的切削，前面的翹起，這樣不是來回都可以切削了嗎？想到這裏我覺得有道理，心裏樂滋滋的。

我把運用來回鉋刀切削機件的办法告訴了車間主任。車間主任是個技術人員。他看了看我画的草圖，思索了一會說：“牛頭鉋床退刀切削機件，還是第一次，恐怕鉋床本身的能力不够吧。”

“車間主任，”我請求着說，“請你允許我試一試。”

車間主任又研究了一下，說：“好吧，試一試是對的。”

我把這個來回鉋刀刀架的草圖交給了車間副主任。他根據我的鉋床的大小校正了圖樣的尺寸，画出精圖，交給工具車間製造。這個來回鉋刀刀架的構造，請看圖樣。