

怎樣把 愛國主義競賽 提高一步？

東北工人出版社出版

怎樣把愛國主義的勞動競賽提高一步

在最近時期的愛國主義的勞動競賽中，我們看見了許多比以往不同的極可寶貴的創舉。例如煤礦工業新式採煤法的推廣，機械工業高速度切削法的倡導，被服工業勞動組織的大改革，以及技術人員與工人相結合的種種發明創造，都是爲這一次愛國主義競賽運動創立了提高一步的範例，也給我們指出了新的努力方向。因此，我們特將東總生產部於一月卅一日召開的在瀋東北各產業工會生產部長座談會上有關這方面的主要材料，整理出版，望各級工會的幹部同志們研究與學習，希望大家向職工羣衆傳達介紹，並運用這些先進經驗，來鞏固與提高愛國主義的勞動競賽。尤其希望大家認真學習這些領導方法，有計劃地在每一時期內，從搞好車間經營管理出發，集中精力，解決生產中一兩個關鍵問題，以改變某些體力比賽的狀況，而使生產效率真能不斷地提高。

東北總工會

一九五二、二、九、

目 錄

一、瀋陽被服工會怎樣推廣	瀋陽被服工會主席	夏翊法	1
姜萬壽改進勞動組織的先進經驗			
二、推廣高速度切削法的情況與經驗	東北機器製造業工會生產部長	林 霄	5
三、車工楊有德學習蘇聯高速度切削法的重大成就	東總生產部	邵經式	7
四、東北煤礦推行新式採煤法的情況	東北煤礦工會生產部	陳光珍	18
五、五一廠技術員葉次珊與工人結合改進操作法	東北軍工會生產部長	于西班	24
六、電業技術人員謝世遠與工人團結創造差高度水面計	東北電業工會生產部長	譚新福	26

瀋陽被服工會怎樣推廣

姜萬壽改進勞動組織的先進經驗？

瀋陽被服工會主席 夏期法

一、首先取得黨、行政、上級工會、青年團、宣傳部門的協助與大力支持

我們這次推廣姜萬壽改進勞動組織的工作是個新的工作方法，過去沒有做過，尤其是用表演的方法來推廣。

被服系統自開展愛國主義勞動競賽後，軍需任務一天々增加，任務多機器工人少，機器少、產量低，爲保證完成任務，工人就加班加點，拚命突擊。經我們研究，認爲在輕工業部門中，要想提高產量必須從改進勞動組織上去想辦法，一廠在九月份以後產量普遍的提高了，質量也好起來啦！而其他廠仍然停滯在舊的水平上，達不到作業力。我們發現了這個問題，遲到一廠去了解情況，由於姜萬壽改進了勞動組織，把全廠產量提高的這一經驗，於是我們就研究準備推廣。以後經瀋陽日報記者介紹給我們，蘇聯以實際表演方法來推廣先進經驗的辦法。我們覺得這個方法很好，但又考慮到裡面存

在的問題很多，如工資問題、勞動組織問題、幫工技術不熟練問題等，光靠工會孤軍奮戰不行，必須取得黨、政、團的密切配合。我們首先找到被服局，向他介紹了經驗與效果，提出我們的意見，我們不僅把存在的問題提出來，並提出了解決辦法，幫助了行政。因為這一經驗正是解決了行政上迫切需要解決的存在生產中的關鍵問題，所以獲得了行政的歡迎與大力支持。我們覺得自己經驗不足又求助於上級工會，瀋陽市總生產部與東總生產部。得到了他們的派人幫助與支持，另外爲了更好的展開普遍的深入宣傳，使每個工人都能掌握這個方法而樂於接受，又邀請了，瀋陽日報，被服局黨委，被服局團委，被服廠等單位，及姜萬壽同志參加了這一推廣工作。把各方面力量集中起來，在被服產業工會統一領導下進行工作。

二、組織了推廣姜萬壽先進經驗籌備工作組

當然有了這些力量還不等於把經驗就推廣了，因此我們首先把各部門同志召集在一起詳細的討論了姜萬壽的先進經驗，及其重大作用，取得了思想一致，並具體的研究了組織與分工和步驟。第一步籌備工作，我們把所有參加工作的同志編成了兩個組，一組專門負責總結姜萬壽的經驗和數字統計，一組專門負責搜集工人、幹部（行政與工會）的反映與思想情況。因爲一個新東西出現會遇到思想上種種抵抗，如有的工人怕修改定額，有的怕改變了勞動組織，機器老也不停，鬧不着，恐累病；有的機工怕自己工資被幫工分去。行政幹部從廠長到科、股長感到麻煩等等的抵抗思想。另外有一部分人專門負責組織表演，這樣組織起來有兩個好處，一方面參加的同志既要對工作負責，有專門工作，另外他還對自己的直接領導部門負責報告工作，對各部門的指示和意見就能夠及時的傳播到工作中來。

三、進行了週密的組織工作、表演會大受歡迎

把材料搜集好啦，工人、幹部思想情況也搜集好啦！下一步工作就是如何把表演會組織好。表演的內容，除了由姜萬壽報告自己的經驗外，還有新舊兩種不同方法的實際表演，兩種不同勞動組織的產量比較表，成本比較表，各種成品質量展覽台等々，用實際效果來說服羣衆，使其目睹眼見，相信不疑。

這種會議的組織工作非常重要，要想把會開好，經驗能够順利推廣，就在於對一系列的準備工作々的如何。比如實際表演也不是一個人二個人的事，被服業的生產是大分業式的，生產一件衣服，要十幾個人來作，這些人要事前選好，既不能專門都找技術高的來表演，也不能專找技術低的，一定要選擇中上等，並且應該是在思想上已搞通了的，起碼是不反對新方法的人來參加，不然他故意不好々幹，也會影響新方法的效果。機器也要事前都檢查好，免得中途發生故障。報告的內容也要事前幫助組織與修正。照像的、拍電影的，事前都要妥善的安排好。我們的表演會基本上是獲得了成功，工人的反映很好，特別是技術人員及技術較高的工人他們說：「可以推廣，這樣一年的任務七個月就能完成了」。

四、幾點經驗

1、在競賽運動中湧現的新的經驗很多，都需要推廣，但一定要善於抓住主要的關鍵帶有全面性的來推廣。我們覺得在目前被服業推廣這一經驗是克服目前加班加點的最好辦法。

2、事前充分的準備工作，掌握工人思想情況，並準備對付一切在推廣中將會發生的怕麻煩、怕困難、怕修改定額、怕累、怕機器壞的等等的抵抗思想的具體辦法。

3、黨、行政、上級工會、青年團、報社的有力配合與大力支持。對各方面力量要集中使用，明確分工，各有專責，在統一領導下進行工作。

4、在準備推廣先進經驗之前，召開技術最好的工人、工務科長、技術人員的座談會，請他們討論研究發表意見，打通他們思想是很重要的，他們沒有意見事情就好辦了。

五、在推廣經驗中存在的幾個缺點

1、選擇表演的技工必須找真正在思想上搞通了的，對這一問題注意的不够，就會發生故意不好女幹。

2、事前應穩定參加表演工人的思想。在表演會上沒估計到由於參觀的人多，又照像又拍電影，工友情緒過於緊張，有些矇頭轉向，結果效率未很好發揮（當天產量超過百分之四十二，以前試演為百分之五十以上）。

3、準備不够細緻，秒表沒有互相檢查對照，結果工作組的秒表和大家的秒表發生不一致現象。

（邵經式整理）

推廣高速切削法的情況與經驗

東北機器製造業工會生產部長 林 霄

從十一月楊有德創造了高速切削冷鋼輪的新紀錄，提高效率二十一倍半，在十二月份開了一個在瀋陽機械局單位的各廠推廣會。會上有三個內容，主要是推廣楊有德學習高速切削法的經驗，在推廣當時未收到很好的效果，比起被服工會推廣姜萬壽的經驗差的太多了。我們只是把楊有德經驗給講一番，主要在楊有德本人介紹的時候，因為他是工人，沒講過話，講起來丟頭拉尾巴的。

從楊有德本身來看，我們的體會：他是先經過改造工具，車冷鋼輪由九十分鐘提高到十一分鐘，後來聽了車間主任看完蘇聯技師表演的傳達，打消了他原怕機器沒有那麼大的效能而不敢用兩把刀的顧慮，而接受了蘇聯的先進經驗，這樣又由十一分鐘降低到四分鐘；他們車間整個的提高效率一倍，是大部從改進工具提高起來的。楊有德的經驗主要是鑽研技術，改造工具與先進經驗相結合，在其他廠子如三廠，一廠也有這樣情況出現。

現在機械局本單位還未肯定推廣高速切削法，因為蘇聯已有高度的技術水平，我們還沒有這個條件，不是一下子就可以掌握的，也不是一看就會的，因為床子種類、效能、和工作物的大、小、軟、硬，刀具本身的硬度、剝度都有關係，必須先使工人了解機器效能和初步理論，如：六角床子可以開到一千二百轉，但有的床子單薄，用大馬達就不行，這是第一步；但光了解這些還不夠，須使中間工人能領會了多粗的料，用多快的車，多硬的活，開多快的車。因此要想推廣必須經過一定時期

，把工友現有的技術水平提高一步。

今後推廣經驗的步驟：

去年第三季度，工業部在三廠成立了高速度切削訓練班，開始也是叫工友懂得機器效能，高速度切削能發揮多大效率，因為車床種類非常複雜，構造、馬達都不同，最大有七馬力的還有半馬力的；第二須懂得料的性質和磨刀法。我們準備把他們的經驗陸續地作出結論，隨時輸送到各工廠去，不能等待訓練班結束再傳播經驗。

第二個步驟要團結技術人員，因為技術人員一般的都能計算機器效能。我們打算在工廠組織技術人員和工人成立業餘技術學校，生把床子效能叫工友知道。現已經在兩個廠子搞起技術研究小組，先研究機器效能，做好準備工作。

現在不只是蘇聯車床能力發揮了，過去三廠做的閥罐車床，吃刀只一至三輦，誰也不敢多吃刀，現在吃刀只六個輦，退刀量零點四輦，它的馬力比蘇聯車床小一倍。

（丁彥亮整理）

車工楊有德學習蘇聯高速切削法的重大成就

東總生產部 邵經一

一、傢伙雖妙，人的技術低劣支配不了

四九年九月，機械四廠來了三台蘇聯車床（大六角一台，小六角二台），全廠工友一看機器構造的那麼精美、厚實，每個人都讚不絕口的說：「老大哥的機器真漂亮」，心都在想著同一個問題：「我使它可不錯」。老楊也這樣捉摸著，希望著。事情不巧得很，床子分配給別人了。廠長、車間主任、小組長都一再的叮囑著使用機器的人：「要注意愛護老大哥的機器，千萬不要弄壞了」。而使用機器的工人，不懂它構造的原理和效能，部件的功用，認為囉嗦太多，也不敢動用，並且馬達又大，一開起來機器就發熱。工人講：「馬達一叫心裡就跳」，幹起活來不敢吃大刀，累個賊死還不出活，就心弄壞機器挨批評。幾天後使用老大哥機器的工人，都提出要求「上皮帶床子」，有的說：「寧可不幹也不使這傢伙了」！許多工人都反映著：「像個笨牛，賣廢鐵都沒人要」。全廠工人的心又想著同一個問題：「可別分配到我頭上來」，老楊也不例外，偏這台大六角就分配到老楊頭上來了。老楊說：「沒使那時候可願意使啦！一使上就可不願意使了」。但老楊有個老主義，他尋思：「使用不了

老大哥機器是咱們技術低，不能怨機器，雖然使用老大哥機器有困難，但這困難非克服不可，操作上加它十二分小心，那要再壞了，可就沒辦法啦！」

二、積極鑽研技術、掌握理論

老楊十五歲當學徒，有十一年工齡了，在經驗上來講已不大離啦，那國的機器也都見過，使過，效能也都了解，就是這個玩藝長的太怪了，挺大的馬達，開起來還發熱，零碎又那麼多，拔八拔八的也不知道是些幹什麼的，心裡還老就心怕弄壞了它。因此幹起活來眼睛不停的盯住它，話也不敢說，一會摸々這，一會摸々那，機器一熱就停止一會，還不敢吃大刀，車床上的六角多孔刀架子，拔八拔八的不知道有什麼用處，在上邊嫌它碍事就把它卸了下去，放在一邊不用。一天只車六個礦車冷鋼輪還累够嘍，當時一般皮帶床子也出五、六個，最快的能車七、八個，也沒有這樣累。

開展了愛國主義勞動競賽，當時大六角正在閑着，老楊想起了它，覺得任務這樣繁重緊急，如果把大六角也開動起來不就多一台機器，多一分力量了嗎？從此他就鑽研它的構造，如何才能發揮它的效能，首先從提高自己技術掌握機床效能着手，於是就找出了車床構造的說明書，俄文字雖看不懂，圖上是不外行，車床的構造，部件的效能，功用都劃的很清楚。開始即發現了六角多孔刀台不是沒用，於是又把卸下的刀台上々了，把兩個刀台把在一塊，一個前進刀，一個橫刀，就能走出斜度車螺絲了，他創了第一個新記錄，提高了效率四倍，但這完全是依靠勞動強度幹出來的。爲向趙國有車工部應戰，廠裡動員大會上表揚了老楊，第二車間也提出了全車間的保證條件，向全廠應戰。當時關鍵問題是保證完成任務，提高質量，但礦車冷鋼輪活不好作，老楊心裡有數，覺得不想辦法提高技術，光

憑勞動強度蠻幹是完不成任務的。他檢查了幾天的產量，都沒完成，心想光提條件，不能兌現，還不是要嘴把式，這種幹法，堅持一個月還不得垮台呀！他經過反覆考慮，得出了結論：「非得動腦筋，從提高技術、改進工具、改進操作法着手不可」。

① 有把握的訂出個人計劃

老楊根據車床的構造和它的勁頭，經過一個禮拜的時間研究，思想比較成熟了，覺得有把握提高生產效率，於是就和工會要了紙，找人幫助寫了挑戰條件：「半個鐘點車一個冷鋼輪」，向全車間提出了挑戰書。「半個鐘點車一個冷鋼輪」，這是了不起的記錄，老楊自己也覺得未免有些冒險，大家更認為是個「疑問」，有的鼓起勇氣應了戰，有的沒敢搭理，老楊就開始為實現自己的計劃而努力了。

② 為實現計劃而奮鬥，屢次失敗不灰心

首先從改造工具着手，以適應車床效能，發揮車床效能，兩個刀台都用上，就會縮短工時，工序，提高生產率，開始他親自到工具廠去作了個兩面刃的刀（銑子式的刀具），怕車床不精密，「刀片」尺度比工作物的孔小五道，結果一試驗發現刀的硬度不夠（自己的認識），可是證明了機器是很精密的：刀比工作物孔小五道，車出的孔比要求的規格就小五道。第一次失敗了，自己想：若是加強硬度就可成功了，於是又作了一個沾了火（加強硬度），硬度比前提高了，三十分鐘車一個輪的計劃能够實現，但只車三、四個輪就不行了，仍然是硬度不夠，自己一想「抓了傢伙啦！」，問題不單純是硬度不夠，一定還有其他原因，又繼續研究，發現了隙角也有關係。又各處找書研究，最後找出了弧形刀刃也有關係，因為理論上「弧形的最高點接觸工作物，抵抗力就不強」，如果使刀刃整個面積和工

作物接觸，抵抗力就會增強了，於是第三次除加強硬度外，主要的把刀刃打成了直線。改造工具成功了，車一個鋼輪的全部操作過程，從拿起來到出成品僅用十一分——十三分的時間，提高了效率八倍，質量由二級品提高到一級品。但當時仍靠勞動強度的繁忙，先車裡眼後車外圓，時間雖縮短到十幾分鐘，車床是否能受得住，自己仍沒把握，爲了保護車床仍按半個鐘頭的時間出成品。

③ 虛心接受先進經驗

車間主任參觀了蘇聯專家在機器三廠進行實際操作表演，回來向全車間工友傳達：「蘇聯專家用六角床子車塔輪，運轉速度和送刀量配合的相當，且三把刀一齊幹，鑽眼時一齊進刀。」有的工友就不相信說：「除非他長八隻手能幹那麼快？」。老楊則不然，他自從進到工業部門中來，就肯虛心學習技術，分析問題，主任講完了，他提出疑問：「好幾把刀同時操作，機器有那麼大的力量嗎？」主任說：「老大哥車床能有五個馬力的勁頭」，老楊一想：只要有力量就「講通啦！」。心裡有了底，這才確定使兩把刀同時並進，就更縮短工時了，於是把第二次沒成功那個刀頭作爲荒削刀，由於知道了機器效能大，把原來的細刀桿也改成了粗刀桿（刀桿細吃大刀發顫），又改了一個歪脖子車平面九十度角的刀，以蘇聯專家操作的方法，在同一時間將車內外孔和平面，共同進刀同時切削，然後再扭轉六角多孔刀台以內孔精車刀具——雙刃刀頭精車。開始仍然不敢放量，試着幹，車一個鋼輪的全部過程的時間由五、六分鐘，減少到四分二十秒，實際切削時間僅二分五二秒，較前提高了效率二十一倍半（詳見附表）。

④ 得着了竅門，連創五次新記錄

第一次車螺絲，是把大六角床上的兩個刀台把在一起，一個刀前進，一個橫刀，依靠勞動強度提

高了效率四倍。

第二次車礦車冷鋼輪，標定九十分鐘一個，由於他改造了工具，並接受蘇聯專家的先進經驗，縮短工時到四分二十秒，提高了效率二十一倍半，質量全部提高到一級品。

第三次車砂檔，原估工五十個砂檔爲六點十五分，平均一個爲十二分十八秒，別人得三把刀換着幹，他改造了多刃樣板刀（車外圓），減少了操作程序，僅以五十五秒的時間即完成一件產品，縮短工時十一分二十三秒，提高效率十二倍強，質量全部合乎標準。

第四次做銅瓦，原估工六十分鐘車一個，一般的操作八小時最多車六個，達不到估工額，他改造了兩個磁鋼刀頭，一把刀車裡眼，一把刀車外圓，兩把刀同時並進，一出入就出一個成品，減少了操作程序，車一個成品的時間最少到二分四十六秒，縮短工時五十七分十四秒，提高效率二十倍強。第五次車砂檔內孔過扣，別人的做法是以三台車床連續作業，製出成品，操作上很笨，手續複雜，既不科學，並易損壞工具，這次楊有德利用廢絲鋸，磨成角度，一次就出一個成品，僅十五秒鐘，減少了兩道工序，比別人作提高了效率二十一倍。

三、楊有德的經驗影響了全車間

開動腦筋，改進操作法，改進工具，提高技術，不能光憑勞動強度蠻幹這一經驗，影響了整個車間。在皮帶床子上的工友，也都想辦法從改造工具，發揮機床效能上來提高生產效率。全車間最近出現了十二個工人創出大小二十二件新的記錄（包括楊有德五次）五個人改造了工具（不包括楊有德），就如高宣華工友在皮帶床子上車「碰頭螺絲」，行政估工三十分鐘車一個，實際上得四、五十分鐘

才能幹出來，因為兩頭螺絲得一頭一車，車完這頭再車那頭，反來覆去就浪費好多時間，於是就想辦法，發明了個「三尖兩刃刀」，把這種工具卡在卡盤上，插入工作物的一頭，工作物另一頭用頂尖頂上，再用刀車，這樣車兩頭的螺絲一刀就可下來了，結果車一個「碰頭螺絲」的時間縮短到十二分鐘。李洪波工友車「捲揚機桶子」，估工八天車一個，他學習了楊有德的方法，也用兩把刀並進，縮短工時到二天就能車出一個。其他如小六角床子上的修治平、阮雍國，自看到楊有德在大六角床子上創了記錄之後，就積極要求上小六角床子去工作，並且也學習楊有德的辦法，改造刀具提高了效率十四倍，質量由三級品提高到一級品。因此，全車間一月份任務提前五天完成了。（競賽前從未完成過任務）

四、楊有德的主要經驗

從楊有德一系列事蹟中，我們可以得出這樣一個結論，主要是「開動腦筋，掌握技術，理論和經驗結合，縮短複雜的，不科學的多層工作程序，就要從改造工具上來想辦法，以提高生產效率，減輕體力不討好的單純體力比賽」，這無論對目前競賽上，或對本產業生產上，技術上的貢獻及給予的啓示都是相當大的。機械業生產基本上都是以機器來進行的，爲什麼我們不能更好的把現有生產效率再提高一步呢？關鍵問題是工作程序過多，沒有獲得簡化，好多時間浪費在裝上、卸下的反覆傳遞過程中，就如楊有德改造了工具，又接受了蘇聯先進經驗，使車一個冷鋼輪的全部時間縮短到四分二十秒，實際切削時間僅佔二分五二秒（當然機器效能有關係），其他時間佔了三分之一，而沒有改造工具的按一般的操作時間七十分鐘計算，實際切削時間僅三十分鐘即可完成，而其餘二分之一以上的時間

（四十分鐘）便完全消耗在複雜的工序中了，這如何能提高生產效率呢？楊有德的具體經驗改變了這種情況，這一經驗不僅適合於機械業，也可以推廣到煤礦及其他產業系統中去。

楊有德所以有此重大成就，一方面在於他把自己的實際經驗和書本上理論結合起來，從而有了理論根據，而不是專憑經驗硬創的，他不僅在經驗上懂得工具與工作物的組成因素及所佔份量比重（見附表），光知道兩者硬度比率而已，更重要的是他深入研究了物的物理性，『力』的互相抵消關係，因而發現了『弧形刀刃的最高點接觸工作物抵抗力不強』的道理，而研究成功了。另一方面是虛心學習，摒除老一套的經驗主義，虛心接受先進經驗，以認真學習的態度，研究新的問題，思想開闊。在機器四廠裡對同樣一個先進經驗就有兩種不同的認識方法，一種是：『除非他有八隻手能幹那麼快！』的認識方法，一種是楊有德以學習態度提出疑問的方法，他問了主任『機器有那麼大力量嗎？』主任告訴了他，他就在思想上接受了這一經驗，因此增強了自己的信心，使工時縮短再縮短，生產效率提高再提高，連續的創造了五次新記錄。因此，楊有德的創造是極可寶貴的，是勞動與技術結合的典型，應該大力推廣。

車 冷 鋼 輪 紀 錄

① 機 床 I K 36型蘇式大六角車床

加工部分 軸孔 $47^{+0.3}_{-0.00} \phi \times 90$

材 料 鑄鐵 硬度，肖爾 (Shore) $23^{\circ} \sim 28^{\circ}$

馬 力 5 KW

工 序	工 具	切 削 量 mm		工 作 物 轉 數	工 作 物 速 度	開 始 時 間	終 止 時 間	實 際 時 間
		深 度	進 度					
換 工 作 物						8.19'05"	8.20'	55"
荒車內孔	SF90°×2	13~14	0.52	103/分	15.6分 公尺	8.20'18"	8.21'52"	0.1'52"
荒車平面	SS 90°	13~14	0.52	103/分	15.6分 公尺	"	"	"
丙孔精車	SF90°×2	0.25	2.29	40/分	5.9分 公尺	8.31'55"	8.22'55"	0.1'0"
卸 下						8.23'05"	8.23'25"	0.0'20"
其 他								0.0'13"

實際切削時間

0.2'52"

每件工作時間

0.4'20"