

爲了幫助全省職工系統的學習、推廣韋玉璽同志的先進思想和先進工作方法，全面超額完成一九五三年生產任務，我們特搜集一些有關介紹韋玉璽同志先進思想和先進工作方法的材料，編印成這本小冊子，供各地工會幹部和全體職工參考。

遼西省工會聯合會

一九五三年八月二十四日



遼西省工業勞動模範章玉璽同志

CAD 77/06

中共遼西省委員會關於『遼西省 總工會關於韋玉璽同志先進思想 和先進工作方法總結』的批示

韋玉璽同志的先進思想和先進工作方法經在我省推廣之後，發生了很大的影響，無論在啓發工人階級的覺悟上，無論在提高勞動生產率上，都起了明顯的作用。這個事實，一方面說明了韋玉璽同志的先進思想和先進方法，帶有普遍的意義，無論那個工種，不分工人和職員，都是可以學習和具體運用的；另一方面也說明了認真總結和推廣先進人物的先進思想和先進工作方法，對提高工人勞動積極性、創造性，提高勞動生產率，是一種具體、生動、有力的教育方法，也是領導機關面向基層、深入生產過程

#1474

來領導生產的一種有效方法。

遼西省總工會，經過系統的調查研究，比較全面地總結了韋玉璽同志的先進思想和先進工作方法，省委認為這個總結是正確的，對於各個廠礦進一步推廣韋玉璽的先進思想和先進工作方法很有意義。

應當指出：雖然推廣韋玉璽先進思想之後，在我們省內各廠礦中發生了很大影響和作用，但是直到目前為止，除開少數單位之外，一般廠礦還處在工人自發地零散地學習而不是有領導進行的狀態，還沒有使它成為有組織的群眾行動。所以如此，主要是若干廠礦的領導上不夠重視。省委希望在省總工會作出系統的總結之後，應當很好改變這種情況的。

推廣韋玉璽的先進思想和先進工作方法，不要孤立地泛泛地進行，而要和本單位的具體情況結合，和當前的中心工作結合，

把它做爲正在開展着的勞動競賽的內容，同時要進行具體的組織工作，把前一時期職工們自發的學習熱情，引導爲有領導有組織的群眾性行動。不難預想，如果認真這樣做了，一定會繼續不斷地給生產帶來新的氣象。

經過我們幾年來的教育，廣大職工的思想政治覺悟日益提高，生產勞動積極性和創造性日益增長，各個廠礦毫無例外地都有本單位的先進人物，總結和推廣這些先進人物的事例，對於改進我們工作有重要意義。而現在對這一重要工作，還有若干單位沒有予以重視，或者重視了而工作方法不當，以致使先進人物沒有發揮其應有的作用，沒有通過他們來帶動全體職工大步前進。這不能不是一項損失。現在對此應迅速有所轉變，各廠礦都應切實學習用先進典型帶動一般的工作方法。而在總結和推廣先進典型時，必須有實事求是的態度，既不要要求過嚴，不要認爲一人必

須樣樣都好，毫無缺點才能成爲先進的典型，才有推廣的意義；也不要含有任何誇大成分，有多少先進事例就說多少，不要爲了求全而任意增添，總結切忌空泛含混，而應具體明確，否則，將會得到相反的效果。

一九五三年六月

遼西省總工會關於韋玉璽同志 先進思想和先進工作方法的總結

一、韋玉璽同志的先進思想

韋玉璽同志的先進思想總的說來，他不僅在認識上並且在實踐中，把提高勞動生產率和加速祖國工業化聯繫起來了，和在中國早日實現社會主義社會制度聯繫起來了。韋玉璽同志這個思想

表現在下列幾方面：

1、整體利益高於一切：解放前後生活的根本改變、『三反運動、整黨學習、志願軍的英勇事蹟和蘇聯電影的影響與教育』，使韋玉璽同志逐步克服了經濟主義思想，明確了個人利益和國家利益是一致的，眼前利益應該服從長遠利益，加以受高速切削訓練時得到蘇聯專家的教育，使他知道了『在一定的條件下，只有提高定額，才能促使技術進步』的道理，因此，為了提高生產，他寧可少得超額獎金，曾四次主動要求提高定額。

2、認真學習蘇聯及別人先進經驗：韋玉璽同志去年在高速切削訓練班學習時，他除細心聽蘇聯專家的講課外，還利用業餘時間積極閱讀蘇聯十個高速切削工人的經驗——『在高速下』。在這本書的幫助和蘇聯專家三個月的教導下，使韋玉璽同志逐漸抓住了提高車工工作效率的兩個決定關鍵——充分縮短輔助時間

和發揮機械效能，並研究出了一套比較科學的圍繞解決上述關鍵問題的車工工作方法。保證了從去年十月直到現在的平均每個工作日都完成了兩天多定額。

韋玉璽同志去年在高速切削訓練班學習時，認識了蘇聯技術是先進的，此後便主動的到處尋找和學習蘇聯先進經驗。今年四月十八日人民日報第四版刊登出『蘇聯工人科列索夫創造新式車刀工作法』的消息，報紙剛到車間，他便主動找技術員研究，克服了沒有圖樣的困難，試製新式車刀，終於獲得初步成功。後來又根據四月二十四日工人日報介紹的有關科列索夫的『新式車刀圖樣及技術經驗進行了研究、改進，使切削效率提高四倍。

為了提前完成任務，韋玉璽同志還主動學習別人的先進經驗。如去年他看到六級工朱厚峰加工某種工作物時用的『胎』挺好，便主動學習，效率提高很多。

3、先進計劃，超額完成：在我們祖國開始執行第一個五年計劃時，韋玉璽同志起到了主人翁的應有作用，在錦西化工廠機械分廠任務比去年增加一倍的情況下，克服了各種困難，積極縮短輔助時間和發揮機械效能以及學習蘇聯先進經驗，訂出了『一年任務半年完成』的先進計劃，並且已實現了這一計劃，一至六月十四日共完成工時任務的百分之二百二十六點四六五，同時保證了安全和質量。

4、自覺的遵守勞動紀律：韋玉璽同志按着蘇聯專家謝布索也夫的話：『遵守勞動紀律，只是在形式上不遲到、不早退、不脫離工作崗位，遵守保安規程，操作規程是不行的，還必須得精神集中、思想不溜號才行。』遵守了勞動紀律，從未因精神不集中而出過事故或完不成任務。

二、韋玉璽同志的先進工作方法

韋玉璽同志的先進工作方法主要是抓住了提高車工工作效率的兩個決定因素——縮短輔助時間和充分發揮機械效能，並研究出了達到上述目的的先進操作方法。因此，可以肯定韋玉璽同志的技術是先進的。

1、縮短輔助時間，是適用於各種生產的先進方法，韋玉璽同志在這方面起了示範作用。這一先進工作方法使韋玉璽同志超額完成任務百分之五十。另僅根據錦西水泥廠、遼西陶瓷廠、第一機械廠及遼西日報登載的材料，共一三九個工種的統計，已學了這一經驗的即有五十個不同工種。韋玉璽同志工作的車間是加工化工機械，同時也加工一些其他機械或部件、零件，產品種類經常變換，今年一月起至六月十四日，韋玉璽同志共加工過四十

六種工作物，其中他過去曾加工過的只五種。像這樣生產不固定，產品時常變換的機械加工車間，想盡一切辦法縮短輔助時間，提高機動時間，對提高勞動生產率是有着特別重要意義的（當然這對產品固定的機械加工車間也非常重要）。因為像這樣的車間，一個竅門是不能使用好長時間的，多數竅門都是隨着產品的變換而失去作用。就在這樣情況下，由於韋玉璽同志認識並抓住了縮短輔助時間的重要性，使用下列五項辦法，保證了機動時間平均達到百分之七十九點六六五，四月份平均達到百分之八十八點七，最高達百分之九十一點六六。

（1）事先做好準備工作。每月任務一下來，韋玉璽同志便利用走刀時間，根據生產指示圖及圖紙，了解各種工作物的日期與質量要求，並檢查好圖紙，應用的原料質量，依此確定出應用的刀具及各種工具，研究出施工程序及操作方法。這樣就保證了

韋玉璽同志一年來從未因圖紙或工具沒準備好或使用時才發現原料不合規格等現象而停車。

(2) 合理的組織工作地點。蘇聯的先進經驗，使韋玉璽同志懂得了合理的組織工作地點對縮短輔助時間的重要性。韋玉璽同志接受了這條經驗，他把事先準備好的應用工具有次序的安排在二公尺距離內的工具箱內，並把工作物根據施工程序，整齊的排列在車床附近，把已經加工完和未加工的工作物分開放置，這就避免了換工具或換活時的亂找現象。

(3) 韋玉璽的卡活找正法。在時常變換產品的機械加工車間，卡活找正是車工加工過程中最費時間的一個程序，它佔輔助時間的很大比重。韋玉璽同志抓住了這一關鍵，用如下辦法減少了卡活找正時間。

韋玉璽的卡活找正法共分毛坯（即粗車）和劃線工作物兩種。

甲、毛坯工作物找正比較容易一些，用不着像劃線工作物那樣細緻。韋玉璽用的方法是卡活前先量好工作物的面積，並根據卡盤上事先刻好的距離標記，找好卡盤對爪間的距離，使其相應。把活卡好後使其轉動，用目測的辦法找正。

乙、劃線工作物的找正共分兩種：

一種是用劃線盤找正。韋玉璽同志運用了『幾何法』，一般是先確定一個基準面，再找圓週線，這樣用兩回手續就可卡完。省去了一些車工慣用的找平線、十字線等兩個程序。

另一種是用胎板和彎鐵等快速卡活找正法。

(4) 韋玉璽的快速量活法。停車量活這已是一般車工檢查自己加工物是否合乎質量標準的習慣，而這樣的量活方法却會增加很多輔助時間。在為爭取減少一分一秒的輔助時間而鬭爭的先進思想支配下的韋玉璽同志，克服了因床子老（已使用十一、二

年），有些機件不準確的困難，重新測定了縱進刀刻度盤位置的準確性，利用它來進刀，代替了量活。

（5）標定第一個活。為測驗加工一個工作物在各種動作上需用時間的多少，操作方法和施工程序是否對頭，標定第一個活的工作時間是非常重要的。韋玉璽同志就是利用這樣方法而使同種的每個工作物加工時間遞次減少了。

2、充分發揮機械效能。蘇聯的先進經驗告訴了韋玉璽：充分利用時間只是提高勞動生產率的一方面，而另一方面並且是非常重要的。一方面則是充分利用並發揮機械效能。韋玉璽同志接受了這條經驗，使他超過今年定額百分之七十六強。韋玉璽同志使用的『日本八尺閥罐車床』效能最高已發揮到原有設備能力的百分之一百五十，經常達到百分之百左右。這是因為韋玉璽同志正確的瞭解了車床的性能和不斷鑽研與改進技術的結果，韋玉璽同

志使用的車床，其效能是從以下幾個方面提高的：

(1) 改進設備，提高轉速，提高切削米數。現在韋玉璽同志已把他的車床轉速由最高三〇五轉提高到六一七轉，鑄鋼活切削米數經常達到四〇〇米左右，最高達六八〇米。

(2) 學習科列索夫新式車刀法，加大走刀量和吃刀深度。現在已把走刀量由零點四公厘提高到二公厘，吃刀深度由零點八公厘——四公厘提高到一點五公厘——十公厘。

(3) 正確掌握刀的角度。

(4) 加大動力，把原十匹馬力電動機換為十五匹馬力電動機。

3、保證質量的兩個辦法：

(1) 檢查頭一個活。

(2) 避免在高速和大的吃刀、送刀下量活。

一九五三年六月二十日

一年任務五個半月完成

——記先進生產者韋玉璽的首創行爲

若 燕

一個動人的消息

今年一月的一天中午，國營錦西化工廠廠內黑板報上，登了一個十分惹人注目的消息，大字標題是：機械分廠三〇二車間青年車工韋玉璽，訂出半年完成一年任務的個人計劃。消息很快的傳播出去了，全廠的職工們紛紛議論起來。大多數職工都有點懷疑，有些工友則公開說：『這不是百分之百的吹牛，也是百分之五十的吹牛。』乍一看起來，這些人的議論好像是有道理的。因

為今年機械分廠的任務是很繁重的，全廠生產任務比去年增加了一倍，而人員和設備並沒有增加，這就要求他們必須充分發揮現有設備和人員的潛力，才能完成國家計劃。今年各種產品的工時定額比去年普遍提高了，像一號法蘭去年定額一工做二十個，今年則是一工做二十七個；八字輪去年定額三個半工做一個，今年則是一點七工做一個；納西泵本體去年是二點二工做一台，今年則降到零點六四工做一台。就是在這個情況下，韋玉璽提出要把生產效率再提高一倍，怎麼會不引起很多人的懷疑呢？因為他們的產品複雜，經常換，每換一次產品就得重新準備刀具，熟悉圖紙。就是在這個情況下，韋玉璽提出要把切削速度提高到五百公尺，這會不引起人懷疑嗎？韋玉璽提出要把機器開動時間由百分之五十提高到百分之七十五，這怎麼會不引起很多人的懷疑呢？韋玉璽的車床是偽滿遺留下來的八尺閘罐車床，最高轉速才三百