

鞍山鋼鐵公司 培訓職工的幾點經驗

鞍山鋼鐵公司教育處編

遼寧人民出版社

4328

鞍山鋼鐵公司
培訓職工的幾點經驗

鞍山鋼鐵公司教育處編

遼寧人民出版社

一九五五年·瀋陽

鞍山鋼鐵公司培訓職工的幾點經驗

鞍山鋼鐵公司教育處編

☆

遼寧人民出版社出版（瀋陽市馬路灣）

瀋陽市書刊出版業營業許可證文出字第—號

瀋陽新華印刷廠印刷 新華書店瀋陽發行所發行

編號：4207·787×1092 幅·4 磅印張·95,000字

一九五五年三月第一版 一九五五年三月第一次印刷

印數：1—6,569 定價：四角一分

前 言

職工培訓工作，是一件很重要的工作，我國第一個五年計劃的基本任務中，曾明確的指出要「相應地培養建設人材」。周恩來總理在中華人民共和國第一屆全國人民代表大會第一次會議上的政府工作報告中，對於這個問題更做了具體的指示，他說：「技術力量的不足和技術管理的不善，也是工業方面的重要問題。沒有現代化的技術，就沒有現代化的工業。我國工業中原有的技術力量很弱，我們現有的高等學校所能培養出來的技術幹部，在數量上、門類上和質量上都還不能在短時期內滿足工業和基本建設的需要。在這個情況下必須更加合理地有效地使用和提高現有的技術人材，加強技術組織工作和在企業中培養技術人材的工作，以便提高現有的技術水平和企業管理的水平……。」他又說：「各個企業應當用大力開辦技術訓練班和各級業餘技術學校，組織企業管理人員、技術人員和工人認真學習技術，研究和推廣蘇聯的先進經驗……。」

鞍山鋼鐵公司伴隨着生產的恢復與發展，對職工的培養教育工作，也逐步的開展起來。幾年來，我們動員和組織了成千上萬的職工，學習政治、文化、業務和技術，學習蘇聯的先進經驗；培養了大批的技術工人、技術幹部和基層的領導幹部。在工作中也開始摸索到一些初步經驗。這個小冊子，即是根據工作中的一些資料及各廠與各基本建設單位的工作經驗總結，加以選擇、整理編成的。

我們的工作情況是複雜的，從培訓對象來看，有領導幹部、基層幹部、專業幹部、技術幹部、技術工人，而各類對象中，又存在着政治覺悟、文化程度、業務和技術水平不齊等情況。從培養目的要求來看，培訓工作是為生產服務、為國家培養建設人材。較具體的說，對領導幹部要使之能够掌握自己的業務，也就是要成為領導企業工作的內行；對技術幹部要使其理論與實際結合，尤其要學習蘇聯的先進經驗，提高其政治、技術水平；對技術工人，則要不斷提高其技術熟練程度；對專業幹部，要使其能精通本身業務；此外，還要把高級技工培養成為基層幹部，要為新建廠礦、新的工程施工準備好新的技術工人。從培訓方式來看，有脫產學校、業餘學校、訓練班、學習合同、技術研究會、先進生產者學校、函授、科股學習、技術宣傳、專題報告、專家講課、委託培養等十多種。如從培訓內容來說，則又分為政治、文化、業務、技術等方面，而各方面的內容又有程度之別，從識字、基本的科學常識到高深的科學理論。上述的不同對象，不同的要求，以及不同的方式和內容，就構成了一幅錯綜複雜的職工培訓工作圖。

從這個小冊子中所蒐集的資料來看，是不能反映出我們培訓工作的全貌的，在這裏我們只介紹了培養工人技術幹部和培養技術工人的一些初步經驗；關於對領導幹部、基層幹部與技術幹部的培訓問題，雖然我們也做了一些工作，但尚在摸索中，故只蒐集了煉鐵廠、中型廠的技術研究會的材料，以供參考。此外，在各類人員中我們還進行了很多的政治教育工作，關於這方面的經驗，在此也未作介紹。

關於培養工人技術幹部問題，在這個小冊子裏介紹的較多。培養工人技術幹部，是指把高級技工提高到相當於技術

員、技師甚至工程師的水平；我們目前還只能把技工培養到技術員的水平。在這裏主要介紹了長期業餘培養、短期訓練班培養和訂合同個別培養等幾種培訓方式。這幾種方式各有長短，長期培養是可以保證質量，但却不能滿足當前需要；短期訓練是可以速成，可以滿足當前工作的需要，但培養出的人材水平較低，嚴格的說來，是不能達到技術員的水平；個別合同培養可以收到勞技結合之效，但却不能大量培養，水平也低，我們過去曾有一個時期想用合同方式大量培養，結果很多合同流於形式。以上幾種方式，各有其作用，可以相輔的運用，可根據企業需要情況來決定採用。同時這些方式不僅可用以培養技術幹部，也可以用以培養工人基層幹部。

關於技工培養問題，在這個小冊子裏也介紹的較多，其中結合工程的需要，開辦各種訓練班的方式則是較好的。培養新技工，除了小冊子中所介紹的幾種方式之外，同時也可以用開辦脫產學校的方式，招收有一定文化程度的青年來培養後備技工。

最後，想再提一提培訓內容，學習時間及對培訓工作領導的問題。培訓內容包括政治、文化、業務、技術等各個方面，而這些方面應是互相結合的，互相推動的。文化是技術業務的必備條件，而政治認識的提高又是學好文化、技術的有力保證。我們開始組織職工學習時，要用文娛活動來吸引職工參加學習，今天職工們思想覺悟提高了，大家都爭先恐後地要參加學習。尤其是有些技術幹部，如不加強政治教育，是很難使其接受蘇聯先進經驗的。至於學習時間問題，大家都覺得很緊張，有許多人既要學習政治，又要學習文化、技術，時間總是不夠支配，解決的辦法，只有確定某類

培訓對象在某一時期內以某種內容為主，其他方面只好緩學或少學。比如掃盲的對象，暫時可不參加政治與技術學習等。此外，我們今天在企業中往往還佔用工作時間開辦短期訓練班之類，這也是不合適的，今後在企業中的學習，恐只能利用業餘的空隙，這就更要我們很好的支配時間。對培訓工作的領導是應該統一的，但從培訓業務來看，最好能有分工，如企業教育部門負責業務、技術教育，政府文教部門負責文化教育，這樣對工作的開展上將是更為有利。

我們做的工作不多，經驗也是初步的、不成熟的，在這裏介紹出來，僅供大家研究與參考。

編 者

一九五四年十二月

目 錄

新建廠開工前的工人培訓工作.....	1
培養工人技術幹部的工作經驗	33
機械安裝工程公司是怎樣用互助合同形式培養 工人技術幹部的	51
（附錄）我們是怎樣進行互教互學的	57
機械安裝工程公司一九五三年的培訓工作	64
金屬結構工程公司生長技術力量的工作經驗	80
煉鋼建築工程公司第二工段施工前的技術教育	87
煉鋼建築工程公司的速成看圖法	91
煉鐵廠是怎樣開好技術研究會的	93
中型廠的技術研究會	104
鞍山鋼鐵公司職工業餘學校是怎樣開展起來的	110
土建工程公司第六工區是怎樣進行先進經驗 技術教育的	126

新建廠開工前的工人培訓工作

新建廠開工前的主要準備工作之一，就是要大量培養能够掌握新廠各種機械設備性能、熟悉新廠各個生產程序的各種技術工人和幹部。在我國為實現國家社會主義工業化而奮鬥的今天，做好新建廠開工前的工人培訓工作，是極為重要的。

現將鞍山鋼鐵公司大型軋鋼廠和無縫鋼管廠（以下簡稱大型廠、無縫廠）及第二薄板廠三個新建廠開工前的工人培訓工作經驗介紹如下。

一 一 般 情 況

大型、無縫和第二薄板這三個新建廠的人員培訓工作，早在一九五一年就開始了。首先是由公司有意識的挑選了一部分優秀的技術人員和工人脫產學習俄文，然後於一九五二年九月送到蘇聯學習，一九五三年四月和八月分批回國。

大量培養工人是在一九五二年第二季度開始的，先按培訓計劃招考了一部分新工人和原大型、無縫兩廠老工人。其中有一部分送到技工學校培養初級機電工人；一部分委託第一薄板廠為第二薄板廠培養軋鋼工，另外並選了一部分新老工人分別送到一〇一廠和有色金屬加工廠委託培養。第二季度末又續招一批新工人，送到技工學校為大型、無縫兩廠培養加熱工及壓延工。

這時所培養的工人（出國實習工人在內），絕大部分是

主要的生產工人，約佔三個新廠定員總額三分之一。培訓工作主要是由公司教育處直接負責。這是在建廠以前工人集結的情況。

一九五二年七、八月間，大型、無縫兩廠先後有了初步的組織機構，培訓工作由公司逐步移交給廠方，遂將委託培養的工人劃歸各廠自行管理。送到技工學校培養的生產工人，因缺乏教材，於十二月初全部調回，由大型、無縫兩廠自行培養。至於技工學校所培養出來的初步機電工人因當時沒有實習工廠，不大會操作，十二月出校時只選出一半好的分配給大型、無縫兩廠；同時又續招一部分女工，預備培養為操縱台運轉手及機床加工。截至一九五二年底，大型廠工人已達定員44%；無縫廠工人也佔定員46%；第二薄板廠佔定員11%。合計約佔三個新廠定員總額34%。

一九五三年第一季度主要是將分散在各廠的原大型、無縫兩廠老工人分別調回原廠，並積極準備抽調機電工人。第二季度開始大量調配中級機電工（有少數高級和初級的）支援大型、無縫兩廠。並由基本建設及礦山方面抽調了一批普通工給第二薄板廠培養生產操作工。截至第二季度末，無縫廠工人佔定員63%；大型廠工人佔定員79%；第二薄板廠工人佔定員27%。合計約佔三個新廠定員總額60%。

第三季度陸續為大型、無縫兩廠調配機電工人，為第二薄板廠調整和招收新工人培養為操縱台運轉工。第三季度末無縫廠達到定員90%；大型廠達到定員93%；第二薄板廠達到定員50%。合計佔三個新廠定員總額80%。

一九五三年十一月末，大型、無縫兩廠培養的工人已達到定員100%，這樣就完成了這兩個新廠開工前的主要準備工作，以便十二月開始正式投入生產。第二薄板廠在這季

中人數沒動，因該廠計劃是在一九五四年第三季度才能正式生產的。

綜合大型、無縫兩廠的工人（第二薄板廠工人暫不作分析），按年齡、文化、性別、來源及特點分析如下：

年齡：25歲以下的青年工人佔60%，26歲——35歲的約佔30%，36歲以上的約佔10%。

文化：文盲佔2%，初小程度的佔56%，高小程度的佔37%，初中程度的佔5%。

性別：大型廠男工佔95%，女工佔5%；無縫廠男工佔89%，女工佔11%。

來源：出國實習工人佔2%，原廠老工人佔3.5%，公司調配的工人佔35.5%，新招農民學生或家庭婦女佔59%。

由於工人的來源不同，也就有不同的特點：

由蘇聯學習回國的工人，在蘇聯學習專業八個月到一年，已掌握了獨立操作的技術能力與理論知識，政治水平在國際主義教育的影響下，也更提高了一步，他們是被提拔為基層幹部的主要對象，也是培訓工作中的有力助手或教師。

老工人當中有一小部分是在偽滿大型或無縫廠做過活的，其餘大部分是由各廠礦提名抽調出來的，技術較高，經驗也比較豐富，對新機械設備容易理解，政治覺悟也比新工人高。但是文化低，年齡大，思想比較保守。他們是生產中的主力，又是基層幹部的後備軍。

新工人絕大部分是一九五二年第二季度招收的，也有一部分是各廠支援的初級工，缺乏生產知識及技術操作能力，政治覺悟也較老工人低，但他們有朝氣，學習積極，進步快，是生產中的新生力量。

全體工人有一個共同的特點：無論新老工人都感到在機

械化、自動化的新建廠工作是無限光榮的，所以學習積極，工作熱情。

根據以上工人集結的情況，說明一個新建廠的工人和基層幹部不能完全依靠新培養，也不能完全依靠從其他企業抽調。其理由：

（一）基層幹部如工長、組長必須是從習慣於工廠生活、能够很老練地處理生產問題的老工人中提拔。

（二）設備維護檢修的工人，他們不僅需要具有機械、電氣工人必要的理論和實際操作經驗，還必須有時間去熟悉新建廠設備的全面情況，也即是說，他們到新建廠以前，至少是中、初級技工，甚至是富有經驗的高級技工。

（三）新建廠工人需要數量很大，如果完全依靠抽調，將影響老廠的生產，而有很多熟練性質的操作工人又不一定需要老工人，只要招收城鄉青年學生培養，就能解決問題。

以無縫廠為例，各生產工段新工人約佔 72.6%，老工人只佔 27.4%，而各輔助工段恰恰相反，新工人只佔 27.3%，各廠調配來的技術工人却佔 72.7%，即可說明上述三點理由是屬實的。由此可得出一點體會：即新建廠的生產操作工人，大部分可依靠自己培養，一部分骨幹依靠抽調；機械、電氣維護檢修的工人，大部分依靠抽調，一部分可以新培養。

新建廠的培訓任務是艱鉅的，因為這三個廠都是用蘇聯最新式機器裝備起來的，達到了高度的機械化和自動化，它要求全廠人員能更深切地理解各種機電設備的性能與機件電路的功用，才能在基本建設完工之後，迅速掌握它投入生產。同時為了達到迅速掌握技術的目的，這些職工還必須具備一定的政治思想基礎和文化水平。所有這些就成為新建廠

開工生產前的嚴重的任務。但在中央、東北局及重工業部的關懷指示之下，在鞍山市委及公司直接領導之下，在各級黨、行政、工會、青年團大力支持之下，在蘇聯專家熱誠指導之下，由於全體人員積極努力，充分地利用各種有利條件，克服種種困難，基本上完成了這個任務。

有利的條件是什麼呢？

譬如在基本建設方面的蘇聯專家幫助我們培養機床工，後來生產專家來了以後，又幫助培養主要生產工人的實際操作。我們有出國實習回來的技術人員及工人，是我們主要的師資及輔導員。我們有幾個軋鋼廠，儘管生產設備和新建廠不完全相同，但委託培養生產操作工，還是起一定作用的。我們有各生產廠支援的高、中級熟練工人，作為生產中的骨幹和基層幹部。我們有統一分配來的大專學生，他們都懂俄文，會看圖紙，工作熱情很高，給工人講課積極負責，認真肯幹。

但我們的工作是不是就沒有困難呢？一開始時困難是很多的。譬如一九五二年下半年開始委託培養工人，計劃上有第一、第二……一直到第十三操作班操作工，這種工種根本沒聽說過，到底是做什麼的以及和代培廠哪個工種接近，都不知道，就只好都放在壓延班培養，雖明知道不適合，但就因為不懂，不能按計劃執行，這種例子很多。其次，由於開工日期鬧不清，培養期間也就很難確定，應在幾月完成計劃，起始心中無數，所以形成有的過早培養，如第二薄板廠的生產工人在一九五二年四月就開始培養，一直到一九五四年春這部分工人還在培養。再其次，由於在培訓工作上沒有一套成熟的經驗，走了許多彎路，譬如委託培養本是一種很好的培養方式，但因為沒利用好，也就削弱了培養效果。又

如新建廠的生產工人不適於在技工學校培養，但我們竟送去一部分新工人，學完文化課因沒有技術教材又抽回來了，白白浪費了一段時間。在出國實習生及大專學生沒到廠以前，上自工程師下至工人，誰也不了解新機械設備和生產過程，懂俄文的人很少，看不懂設計書和藍圖，又兼忙於開工前的準備工作，不能編寫教材，不能充分備課，因此影響技術課程的學習，如無縫廠早在一九五二年十二月就將工人集中起來，進行兩個多月的政治教育後，一直到一九五三年四月間出國實習生回來後，才逐步實現技術教育計劃，中間空開了一個多月沒認真組織學習。

還有各生產廠對新建廠支援技術工人時，或多或少的存在本位主義的思想，輸送出來的工人除指名抽調者外，部分質量不太好，思想落後，技術也不高，來到新建廠不是鬧工薪，就是鬧地位，搞小集團，給培訓工作添了許多麻煩。另外大部分工程技術人員也缺乏教學經驗，而工人文化程度又不高，尤其女工來廠前都是家庭婦女，對生產方面一點感性知識也沒有，在訓練班裏學起技術來真是困難重重，譬如講「馬達」，她們就不懂什麼叫「馬達」，這個名詞連聽都沒聽說過，怎麼解釋也不懂，後來領到現場去看了一下才明白。

由此可見，一個新建廠的培訓工作是相當複雜的，我們經過兩年的摸索，有以下的初步體會，這個體會也可以當作一個規律來看待，雖然它還不很成熟，不夠肯定，但有了這樣一個認識，對培養新工人工作就會有一定的指導作用。如能在這個基礎上加以研究與修訂，在今後的實踐過程中，自然會使這個規律逐漸成熟起來。

二 做法和步驟

這裏講的主要是生產操作工人，包括生產工人（鋼坯、加熱、軋鋼、精整、加工、鍍鋅等）及部分輔助工人（主電室操縱工、電吊司機、潤滑工等），對他們一般都按以下四個步驟進行培養：

（一）政治教育

1、新建廠工人的來源是複雜的，思想情況也是複雜的，大致可分為下列幾種：

第一是農民出身的新工人。其中大部分是青年農民（學生），他們知道工人階級有前途，但入廠的主要目的是為了掙錢，他們普遍都存在着散漫狹隘的個體觀念。進廠之初一般還不挑工作，說「幹什麼都好，掙錢多就行」。學習政治不感興趣，說「我不是來學習的，是來幹活掙錢的」；家庭觀念重，想一面工作一面照顧家裏的莊稼；學了一點，懂了一點，容易自滿，不虛心，對老工人鬧不團結，說「你們不是比咱們強嗎？那就顯你們的吧」。從好的一方面來看，他們感到工人階級有前途，如大型廠羅顯鈞說：「工廠是自己的了，不但我要入廠，我要叫我兒子都入廠。」也有些青年不光為掙錢，家庭也不等他掙錢花，他們說：我就是願在工廠，多參加一些會議，多學些本領，進步也能快。

第二是從別廠調來的初級技工和轉業工人。這些人好挑工作，對轉業、轉廠有意見，做車工的不願做磨工。有的工人說：「這回完了，專業化，學不到啥，過去在廠子卡盤一卡就四十多樣活，手藝學得漂漂亮亮的，到哪裏都行。」看了蘇聯新式機床說：「這玩意兒，看它挺複雜，實際很簡單，

還不如舊車床靈便。」他們對工資不滿，認為不能掙計件、超額，而且耽誤一個工連基本工資都掙不到。另外，他們互相不幫助，抱着「顯你，顯不着我」的思想。但這些人幹勁大，接受力較強，雖說思想上考慮工資、地位，但還認為「大型廠總比中型廠技術要先進」。

第三是老工人。這些人認為自己「技術有根底」，認為「我是請來的」，對先進的東西不容易接受；看到別人被提拔，自己也想「當個班長、組長啥的」，對行政提拔一些技術人員担任重要職務，有些意見就影響積極性。但他們的工作畢竟是穩着、細緻的。

另外，由於各單位輸送人員時不夠負責和不够細緻，就使有較嚴重思想及歷史問題的人到了這些新建廠，因此就越加重了政治思想教育的複雜性。

2、政治思想教育的目的，就是要使老工人提高階級覺悟，熱愛工作，在建廠工作中發揮積極作用；要使新工人樹立工人階級思想，改造農民的散漫狹隘的思想。總的要搞清工人的政治歷史和思想情況，並要在政治思想教育基礎上動員全體工人積極鑽研技術，學好本領準備開工。對生產工人進行政治思想教育的主要方式，即開辦政治訓練班。大型廠自一九五二年十月二十日開始先後開辦了三期政治訓練班，訓練人數佔大型廠全廠工人的60%；無縫廠在一九五二年十二月下旬，開辦了一期政治訓練班，訓練人數佔全廠工人的40%；第二薄板廠（委託第一薄板廠訓練的在內）開辦了四期政治訓練班，訓練的人數佔全廠人數61%，訓練的主要對象是生產操作工人，大型廠也有小部分機電工人參加了政治訓練班。政治訓練班主要解決的問題是：

（1）初步建立工人階級的思想，批判農民的散漫狹隘

的思想，使工人熱愛祖國，熱愛自己的工作。

(2) 在這個思想基礎上，搞清工人的政治、歷史、思想情況，進行人事審查工作，以便確定他們具體的工作崗位。

各廠進行政治思想教育的步驟是不一致的：大型廠的新工人先委託到各廠培養，然後從各廠分批抽調回來輪訓，訓完一批，繼續委託培養，直到第三期政治訓練班結業，就全部抽回；無縫廠抽調一批工人訓練了三個月，其他沒有訓練過的工人就不再訓練；第二薄板廠開始時的培訓工作是委託第一薄板廠辦理的，由他們開辦了一個半月的政治訓練班，以後第二薄板廠新工人，都是首先經過政治訓練，然後進行委託培養。各廠每期政治訓練的期間長短也不相同，最長的一期是無縫廠，時間約三個月，最短的是第二薄板廠第三期訓練班，時間不到一個月，其他有的訓練兩個月，有的訓練一個半月不等，主要是根據學員的來源，學員的思想情況及要求達到的目的來決定的。政治訓練班學習的內容為綜合大型、無縫、第二薄板三個廠的教學計劃，對來自農村的新工人進行政治教育，製訂出下列的教學提綱：

- ①本廠的重要性；
- ②偉大祖國幾年來的成就及青年人的前途；
- ③農村階級的分析；
- ④什麼是工人階級；
- ⑤中國共產黨；
- ⑥什麼是新民主主義青年團；
- ⑦工會法；
- ⑧中蘇友好關係；
- ⑨人事、工資、勞保制度與勞動紀律；