

苏联生产革新者自述

走向新的成就

真達羅娃著



工人出版社

4036

А. ЖАНДАРОВА
ОТ НОВОГО—К НОВОМУ
ПРОФИЗДАТ—1932

走向新的成就

真達羅娃 著
樓仁煊 譯

工 人 出 版 社

內 容 提 要

本書作者眞達麗娃是苏联習布林諾域卡岡諾維奇机械鑄造工廠的女車工。她和阿卡芳諾娃提出爭取最好地完成每道工序的工作的倡議，給國家帶來了很大的利益，因此獲得了斯大林獎金。在這本書裏，作者詳細地介紹了她們實行交接班互助、保證質量、降低成本、帶動全廠工人最好地完成每道工序工作的經驗。

走 向 新 的 成 就

眞達麗娃 著

鐵仁煊 譯

*

工人出版社出版（北京西總布胡同三十號）

北京市書刊出版業營業許可証出字第〇〇九號

工人日報社印刷廠印刷 新華書店發行

*

書號：2518 開本：787×1092 1/32

字數：15,000字 印張：12/16 印數：1—4,000

一九五五年十月北京第一次印刷

一九五五年十月北京第一次印刷

定價（6）九分

目 錄

開始了工作.....	1
交接班工人的社会主义互助.....	3
巨大的勝利.....	6
爭取新的成就.....	8
最好地完成每道工序工作.....	11
爭取進行集体的斯達哈諾夫式工作.....	13
怎樣檢查質量.....	17
我們有了怎樣的成就.....	19

開始了工作

一九四六年我从工藝學校畢業，就進了留布林諾城的卡岡諾維奇機械鑄造工廠。這個工廠是製造機車零件和車輛零件的。

我在機械車間當車工，一開頭就車貨車螺旋聯結器的環圈和端頭。聯結器是联接車輛用的一種鋼圈。車輛和車輛联接得牢不牢，就看聯結器製造得精確不精確。

車間的工長卓羅根同志把上面這些講給我聽。他指着我使用的車床，說明它在結構上的特點，勉勵我要大胆地負起工作責任；最後還說了聲“祝你成功”才走。

我開始獨立工作了。應該承認，最初我的工作是不怎樣順利的。車床常常不聽我使喚。我老是完成不了定額。因此，我感到很不得勁，彷彿大家都用責備的眼光看着我似的。

可是這樣的情形並沒繼續多久，工長、修理工、工段長都來幫助我了。他們耐心地指出我的錯誤，告訴我如何更好地了解車床的性能，教給我最合理的工作方法。

車間裏的同志們都很關心我這個年輕的女工，尤其是車工阿卡芳諾娃和米海依洛娃更為熱心。她倆熱心地把自已的經驗介紹給我，告訴我怎樣才能裝卡得快，怎樣向前送刀，在哪些方面可以節省時間。

大家的幫助使我很快地就掌握了專門技能。過了不久，我就能經常地完成定額，並且漸漸地能超額完成定額了。我的初步

成績使我感到愉快，因為我的勞動已經給我們工廠，給蘇維埃國家帶來了利益。

車間委員會組織的生產會議和計劃會議，給了我很大的幫助。工人們可以在這些會議上廣泛地交流經驗，我們在會議上不僅知道了自己的接班人的成就，而且知道了車間中其他熟練工人的成就。

我的技術一天天有改進，我的眼界也擴大了，勞動效率也提高了。

我們車間有許多工人，除了學習自己的專業技能以外，還研究第二種的技能。這可把我吸引住了。我研究了各種機床的結構，漸漸地又學會了鑽工和銑工的技能，並開始在這些機床上工作。

我想更進一步改進自己的工作來提高勞動生產率。我開始大量地閱讀介紹革新者的書籍，學習國內著名工人的先進方法。

一九五〇年春天，在聯盟館圓柱大廳召開了莫斯科市和莫斯科省先進生產者會議。我們工廠派我去參加了這個會議。

我仔細聽了著名的斯達哈諾夫工作者的演說。演說的有剪裁組組長科娜別里妮科娃，紡織車間副工長邱特基赫，剪裁工馬特洛索夫等。他們敘述了他們提高勞動生產率，減少材料消耗，改善產品質量，延長機器設備壽命的各種經驗。

我知道了許多新的、有意義的事情。特別使我重視的是邱特基赫所說的這幾句話：

“要創造新的，首先就要剷除舊的，剷除那些阻礙你前進的東西。”

回到工廠之後，我又仔細琢磨了自己的工作，決定按照邱特基赫的話來改進工作。

交接班工人的社会主义互助

战後斯大林五年計劃的全部實現，使全國各企業工人的勞動熱情更加高漲起來。

國家給了我們工廠比以前更多的任務。機械車間車輛工段的任務是更艱巨了。我們必須爭取提高產量百分之二十到二十五。

當時，車聯結器螺絲桿的幾道工序，是我們工作中最弱的一環，阻礙了整個車間工作的提高。車螺絲桿的第一道工序最費工，不僅耗費了許多時間，還影響了以後整個的加工過程。

這時，我被調去車螺絲桿。我們六個車工在兩台車床上（主要的和輔助的）換班工作；儘管我們很賣勁，但是却供不上下幾道工序的需要。

我們每個人都很舛心，我們工段是工廠裏最重要的工段之一，這樣下去會影響全廠的計劃。

我們必須對全部工作來一個根本的改革。我想起了邱特基赫的話：“首先要剷除那些阻礙你前進的東西。”我開始留心自己的工作，隨時把工作情况記下來。

幾天以後，我的本本子上記載有這樣的話：“工作了兩小時，鍛製毛坯供不上，停了二十分鐘。第二道和第三道工序停工待料的時間更久。幹了一小時，車刀壞了。大家停工了二十五分鐘。”

有一天，我剛開始工作，加工品就快要車完，一定又得停工。這是一個嚴重的問題，必須好好研究，趕快解決。

我問了我的接班人阿卡芳諾娃，她值班時候的情況也和我一樣。她說：“可把我跑死了，一會兒要磨刀，一會兒零件又沒有

了。”

結論得出來了，那就是非生產時間太多，影响了我們的產量。怎樣办呢？我想，如果我們大家共同和工時上的損失作鬥爭，互相幫助，不是很好嗎。

我和女友們商議了一番，她們都贊成我的建議。我們講好了要注意在交班以前，爲接班人準備好充分的半製品；要在空閒的時候，把自己的車刀和其他車工的車刀送到研磨室去。這樣做以後，效果很好，我們已能製出較多的零件了。阿卡芳諾娃又提出了一個新的意見，建議提前五分鐘上班，好準備工作地點，好在車床不停車的情況下接班；交班人也必須在開車的情況下交班。這一建議實行後，產量更提高了。

生產中的真實的友誼，交接班工人的社會主義互助，在我們這兒就這樣鞏固和加強起來了。可是，我們並沒有滿足這點成就。

我們也和其他車工一樣，在車床自動加工的時候，往往會有一些空閒的時間。我們利用這些很短的空隙來打掃車床，清除切屑，給車床的某些機件上油。以往用來做這些事情的時間，現在我們都用來製造產品了。過去，我們每天的生產，都進行得很不平衡，上班的头兩小時和下班前的一兩小時，生產效率很低。現在不是這樣了，每小時的產量都能一樣多了。^①

我們三個人的勞動生產率是提高了，但是各人的產量還不一樣，相差很大。阿卡芳諾娃每班可製出一百六十個到一百七十個螺絲桿，我能製出一百四十個到一百五十個，而瓦列澤菲洛娃只能製出一百一十個到一百二十個。

當時，我們決定要爭取都達到最高的產量。在工會組織的

① 以下刪去兩段。——譯者註。

幫助下，我們三人建立了一個交流經驗的斯達哈諾夫學校，由經驗最豐富的阿卡芳諾娃領導。她建議用高速切削法；她先做給我們兩人看，告訴我們怎樣在不影響質量的條件下進行高速切削。

瓦列澤菲洛娃量零件尺寸要耗費許多時間；阿卡芳諾娃就教給她一種量零件的簡單方法：用裝在床架上的特別支柱來確定零件尺寸。我呢，向她倆介紹了安放零件和工具的經驗。我告訴她倆，要常常注意放置零件的金屬台架，看它移動的位置是不是適當。如果位置適當，工作時可順手拿到要加工的零件，就可以減少許多多餘的動作，節省一些時間。

互相交流經驗，集體鑽研，共同改進工作方法，我們的目的達到了。我們兩人每天的產量也和阿卡芳諾娃一樣多了。產品的質量也大大提高了。不久，車間的領導同志就表揚了我們。

我們逐漸提高產量，最後，每個人能在一班時間裏製二百個螺絲桿了。這個數目是我們從前認為達不到的。這一成就對我們來說，是一件最愉快的事情。車輛生產工段不再是機械車間工作中的障礙了，能夠完成新的工作任務了。

但是，我們並沒有感到滿足。我們又開始尋求提高勞動生產率的新門路，決定要提高机床的生產率。

要想達到這個目的，首先就要多讀書，開動腦筋，和經驗比較豐富的同志交換意見。

加工螺絲桿的第一道工序分三個步驟進行：車外圓，車端面，定中心。但是，在這樣的操作過程中卻沒有利用六角車床的一切長處。我們想，要把這三道手續合併起來，不用順序加工的方法，用同時加工的方法，一次加工就好了。

阿卡芳諾娃又發覺我們車床上的制動器有毛病，要等比較長的時間，主軸空轉才能自行停止。

起先，我們打算自己來設計輔助裝置，使加工螺絲桿的第一道工序中的三道手續能合併起來。但是我們在這方面的知識很不够，必須請別人來幫忙。

工段長格列貝金，工長卓羅根，技師柯諾瓦洛夫，都很熱心地來幫助我們，為我們設計必需的心軸。我們給車床來了個大檢修，然後在上面安裝了一個新的輔助裝置——心軸。高速制動器也修好了。結果很好，勞動生產率又提高了。在一班工作時間裏，每台車床製出了二百六十個到三百個零件，比以往兩台車床的產量還大。

巨大的勝利

我們每個人能够在一班工作時間內生產出三百個零件，這是一個巨大的勝利。我們不需要實行三班工作制了。瓦列澤菲洛娃被調到別的工段上去，車床上只剩下我和阿卡芳諾娃兩人。輔助車床也不需要了。

車輛工段的全体工人，學習我們三個人的榜樣，都關心怎樣提高勞動生產率了。新的勞動組織使我們很快就騰出了十八個工人，他們都調到別的生產品段上去工作了。車輛工段全部開始實行了兩班工作制。

我們工段的工人，產量一月一月提高；雖然人數減少了，並且實行了兩班工作制，但我們還是順利地完成了計劃。我們工段不僅消除了落後現象，而且可以稱為斯達哈諾夫工段了。

工廠黨委會討論了我們的新工作方法，並号召全廠工人共同關心怎樣提高設備利用率的問題。

我們在車間的計劃會議上說明了提高產量的經過情形。工廠委員會組織了一個掌握新工作方法的斯達哈諾夫學校，並且

爲工長們組織了專題講座。

車工、銑工、鑽工、鑄造工都很高興地採用了新的工作方法，並且做出了很大的成績。

現在讓我舉幾個其他車間改進工作的例子。

在巨型機器鑄型車間的一個跨間裏，每個生產組通常都在下班前三四十分鐘就停止工作，因爲在這段時間裏來不及鑄出新的零件。他們便利用這個時間來打掃工作地點。這樣一來，一晝夜裏每台鑄型機就要停工兩三個鐘頭，而在這些時間內，卻可以鑄出十五個到二十個鑄件。

現在，重新調整勞動組織以後，這種損失工時的現象沒有了。第一班做不完的活，由第二班接着做。

機械車間的兩個軸承翻砂工，以前在一班時間內，只能做五百件到六百件，現在能做出一千件了。

機械車間機車製造工段裏的銑工弗米契夫、赫魯柏可夫、卡爾托希金，他們過去每班只能做出四個到五個連桿，而現在已提高到十個。

聯共（布）留布林諾市黨委會研究了我們的創舉，並通過決議要大力推廣我們的經驗。莫斯科省工會理事會也表示支持我們的創舉。

交接班工人的社會主義互助制，在其他工廠裏也產生了良好的效果。

我們收到了各地工人寄來的許多信，他們在信裏告訴我們，他們採用新的工作方法以後得到了怎樣的成就，並要求我們經常和他們交流經驗。

梯比里斯機車和車輛修理廠高速車工們的信上寫着：

“……採用高速切削法以後，我們以爲再沒有什麼潛力可以利用了。但是你們的經驗給了我們很大的啓發，我們還有許多

潛力沒有挖出來。

我們建立了新的工作制度，如果車工在下班前二十分鐘就車完了一對車輪，他就不再像過去一樣不進行工作了；他會用這個時間，把另一對車輪給接班人裝在車床上。”

還有莫斯科機器製造廠的例子也是值得重視的。三個鉋工——接班人切維契洛夫、瓦列可夫、沙洛亨同在一台鉋床上工作，他們共同研究了改進自己鉋床的方法。根據他們的建議，在鉋床上安上了一些專門的輔助裝置，就可以同時製造八個地下鐵道自動電梯用的軸承。過去只能同時加工四個軸承，這就是說，產量提高了一倍。

庫班機車庫的車工馬切果拉是個青年團員，他來信說：“這個月裏，我們學習了你們的工作方法，每個人都給自己的接班人做好準備工作。這樣一來，我在每次值班的第一小時裏，就多車了兩個連桿軸，十二個蒸汽過熱器上的螺桿，四個吊車上的噴嘴，四個平衡螺桿以及大量的其他零件。”

這樣的例子可以舉出很多來。我們非常愉快，因為我們對全民的事業有了一點貢獻，我們不僅為我們的車間和工廠做了有益的事情，而且也為全體蘇聯人民做了有益的事情。

爭取新的成就

我和阿卡芳諾娃仍舊在製造車輛螺旋聯結器。我們經常超額完成自己的任務，廢品也老早就消滅了。

我們常常在一起討論問題，在困難的時候互相幫助。阿卡芳諾娃和我都沒有滿足已有的成就，都不斷地尋找新的方法，好進一步提高產量，改進質量，降低成本。

但是，要想達到這個目的，必須盡量充實自己的知識，因此

我進了青年工人夜校。現在我閱讀技術書籍已經沒有多大困難，並且能從實質上去分析先進的生產方法了。

我和阿卡芳諾娃經常在一起研究生產革新者的新工作方法，並且在自己的工作中運用新工作方法。這不但可以幫助我們改進工作，而且可以啓發我們的創造性。

我們加工的鍛製毛坯是鍛冶車間送來的。有一次發覺這些毛坯有的容易車，有的不容易車。原因是鍛製的質量有好有壞。太長了的或是端面斜的，加工起來又費勁又費時間。但是過去我們却一直沒有注意到這一點。

莫斯科“海燕”製鞋工廠的剪裁工列伏欽科，他發起了爭取降低每道工序成本的競賽。我會見他以後，就想到我們在勞動上和時間上的損失是可以消除的。只要鍛工能鍛出質量優良的零件，熱處理工對熱處理工作也進行得很好，那就不会产生任何損失，我們每個人也一定能在一班工作時間內多生產十個到十五個螺絲桿。

我打算立刻向鍛工和熱處理工提出意見，但是阿卡芳諾娃對我說：“我們得先問一問下一道工序的車工，看他們對我們的產品滿意不滿意。”我同意阿卡芳諾娃的意見：“在要求別人之前，要先檢查一下自己的工作。”我們和下道工序的車工及裝配聯結器的鉗工們詳細地交換了意見。

他們指出，我們有時候還不能完全正確地找準螺旋聯結器的中心綫，而這只要相差一點點，就會使他們花很多時間，費很大氣力來糾正。有時，即使他們花了很大氣力糾正過來了，但產品的質量還是降低了。因為螺距多少總有一點不一致，螺帽就沒有辦法扭緊，聯結器的牢固程度也就大大地降低了。

還有一個主要缺點，就是我們車的中心孔大小不一致。如果中心孔在端面上打得太深，下一道工序給螺絲桿母鑽孔時，鑽

头就容易折斷。除了这些以外，同志們还給我們提出了許多其他意見。

这一切使我們深信，最好地完成每道工序工作，不僅可以消滅過去認為無法避免的時間損失，而且可以使操作以下各道工序的同志加快工作。

我倆把自己的看法告訴了工段長。他一向都是積極支持工人們意見的。他認為我們的意見基本上是正確的。

他說：“目前主要的是要在事實上証明，為爭取最好地完成每道工序的鬥爭，到底能够產生多大的好处。要想這樣，首先你們要先消除貝列茲金和伏爾可夫所指出的缺點。然後，我們就可以和鍛工們交談，向他們提出意見。”

我和阿卡芳諾娃很快就克服了我們工作中的缺點。我們找出了中心綫不準確的原因，多半是鑽頭襯筒太鬆的緣故。因此，我們換了一個新襯筒。

我們还在車床上裝了一個特別的支柱，使每個零件中心孔的深度能够一致。

根據工段長的意見，我們在車床上安裝了新的輔助裝置，這些裝置可以幫助我們提高每道工序的操作質量。新的輔助裝置雖不多，但是好处已經很明顯地表現出來了。我們提高了自己這道工序的操作質量，也就幫助了下一道工序的同志，使他們的產量提高了百分之十到百分之二十。

我和阿卡芳諾娃預備了一個記事簿，記下鍛工或熱處理工所製出的劣質鍛製毛坯的數量；同時也記載我倆每天工作的情況。這個登記工作起了很大的作用。我們掌握了這些數字以後，就有向鍛工和熱處理工提意見的根據了，就能用事實來說明他們工作質量不好對車工們的工作有多大的影响。

現在，我們已經有充分的權利向鍛工們提出自己的要求了。

鍛工們很樂意地接受了我們的意見，提高了自己的工作質量。馬上，我倆每天就多生產了六個到七個零件，在他們工作質量特別好的時候，我們可以多生產十五個到二十個零件。

實際工作証實了我們的想法是正確的。

顯然，如果全廠工人都來爭取最好地完成每道工序的話，那一定會產生更大的效果。

我們的建議在廠裏得到了熱烈的響應。並得到了黨委會和工會工廠委員會的支持。黨委會和工會工廠委員會決定在全廠開展最好地完成每道工序的競賽。

在很短期間內，就有幾百個車工、模型工、鉗工和鍛工參加了競賽。

競賽的初步結果就証明，最好地完成每道工序，不僅僅是爭取產品優良質量的最具体、最有效的方法，而且是提高一切生產技術指標的重要方法。

最好地完成每道工序工作

最好地完成每道工序的工作，對於提高勞動生產率能有多大的作用呢？

在每一道工序上，精密地加工每一個零件，不但不会降低勞動生產率，而且會提高勞動生產率；不但不会延緩產品的製造，而且會加速產品的製造。

製造任何一種零件，都要經過好幾道工序，多的要經過好幾十道。頭幾道工序完成得愈好，在以後的各道工序中，以及裝配成套機件時，勞動生產率就會愈高。

最好地完成每道工序工作，對提高產品質量能有多大的作用呢？

最好地完成每道工序的工作，是提高產品質量不可缺少的條件。

在我們機械車間裏，要製造大量的各種不同的零件和機件。我們的加工品是先在鑄造、鍛冶等車間加工的，因此我們能够清楚地看出這些車間的缺點。

一九五一年八月，我們車間全體人員都超額完成了產量定額，平均超過定額百分之四點三，但是比我們預計的產量低百分之八點五。這是什麼原因呢？因為有些零件在最後幾道工序中成了廢品，使前幾道工序的加工時間都白白浪費了。僅僅在八月份，車工們在這方面就損失了四千五百多個工作小時。

要想解決這個問題有一個困難，就是不曉得哪個零件在什麼時候成了廢品。一個車工對工作粗枝大葉，或者因為缺乏經驗，造成了廢品，當時不容易發覺，要在第五道、第十道工序中，甚至於在最後一道工序中才能發現。有時候廢品還可以挽救，可是要花費很多額外的時間。大部分的廢品是不能挽救的，只能當作廢鐵送到熔鐵爐去熔化。

不錯，我們車間沒有使工廠遭受虧損。但是這就行了嗎？別的車間有了虧損，就與我們不相干嗎？何況我們車間裏的廢品並沒有完全消滅。

過去，工廠裏的廢品很多。但從一九五一年起，廢品率就大大地降低了，這是和大家的努力分不開的。降低廢品率的問題是個重要的問題。無論技師、工程師，或者統計員、斯達哈諾夫工作者，都應該重視這個問題。要想提高最重要的、最複雜的工作的操作質量，必須在各道工序上下功夫，但是我們有時候却忽略了某些看來不大重要的，或者是次要的工序。

青年團委員會召開了擴大會議，討論開展爭取最好地完成每道工序工作的競賽問題。在會上，我們工廠的總冶金師甫拉

索夫同志說：

“譬如在配件製造車間中有一個工人，把一個小零件——鐵骨做得不精確，那就等於破壞了鑄型工、鑄造工、泥心工等領導的優良質量生產組的工作。這樣的例子很多。這可以說明，最好地完成每道工序的工作是徹底消滅廢品的有效方法。最好地完成每道工序的工作可以保證產品質量優良，使零件耐用。”

最好地完成每道工序的工作，對於降低產品成本會有怎樣的作用呢？

就拿車輛聯結器來說吧，它是由十種不同的零件組成的。各種零件的加工都有幾道工序。聯結器的計劃成本是七十盧布二十五戈比。斯達哈諾夫工作者們都尽力想把聯結器的成本降低些。要想達到這個目的，必須製造聯結器零件每道工序的操作都有高等的質量。只有這樣，才可以免去在工作時間上和金屬材料上的浪費，才可以避免製造零件和裝配零件之間的脫節現象。

所以，在善於利用其他降低成本的方法的條件下，最好地完成每道工序的工作，就能保證大大地降低各道工序的成本。

爭取進行集体的斯達哈諾夫式工作

我們的建議只有在下面兩個條件下，才能够得到巨大的效果。第一，必須動員全體工人或絕大多數工人參加爭取最好地完成每道工序工作的競賽。第二，必須保證技師、工程師、技術員、工長能積極地幫助參加競賽的工人；他們要設法提高工人的技術，改善機器設備和工具，改進技術操作過程，尤其要幫助那些因操作方法不完善而產生廢品的工段。

工廠的領導人員、黨委會和工會工廠委員會都很重視這些