

集体的斯達哈諾夫式工作

鮑樂威科夫著

嚴風譯



工人出版社出版

集體의斯達哈諾夫式工作

鮑樂威科夫著
嚴風譯

工人出版社出版

КОЛЛЕКТИВНАЯ СТАХАНОВСКАЯ РАБОТА

А. БОРОВИКОВ

Профиздат—1949

(摘譯自蘇聯工會出版局一九四九年所出版的
「工長的話」第五篇)

集體的斯達哈諾夫式工作

作	者	鮑	樂	威	科	夫
譯	者	嚴				風
出	版	工	人	出	版	社

北 京 府 前 街 一 號

電 報 掛 號 二 三 七 三

印 刷 者 工 人 日 報 印 刷 廠

一 九 五 一 年 十 月 北 京 第 一 版

[5247] 1—7000

定價：2700元

目 錄

從韓工到總工長	一
爭取工廠的榮譽	四
良好的生產條件是高度勞動生產率的保證	八
天天指導，天天教育	一七
技術改進之路	二四
人決定成功	三三
大家一齊努力	四二

從雜工到總工長

我的勞動生活開始於列寧格勒最老的一個工廠裏，它以其革命的傳統和出名的人物而著稱。一九三一年，我十七歲那年來到『紅色普梯洛夫廠工人』工廠透平車間當雜工。我什麼技術也沒有，但卻有努力學，並爭取做一個熟練工人的熱烈願望。

那時，正是熱烈實行各次斯大林五年計劃的時期，蘇維埃人遵從斯大林同志的指示而順利地掌握了技術。在四年裏，我學得了六級鑄盤工的技術，以後當了車床調整工。我堅忍不拔地進行着學習，在老生產工人的領導下我進行實地學習，並且不脫離生產地在各種訓練班中進行理論學習，我把這兩種學習結合到一起了。最初進生產技術訓練班，其後又進工人技術學校，最後則進了社會主義勞動工長訓練班。

但這並沒有使我感到滿足。當我當上了透平主要裝配工段的生產調度員以後，我便明白了，我的理論知識是多麼缺欠，必須更進一步地去學習。一九三九年，又進了本廠開辦的機器製造技術夜校。

對德國法西斯的戰爭開始以後，我和工廠其他工人們一同志願奔赴前線，加入了人民後備軍基洛夫師團。負了重傷後，在醫院裏躺了很久，由於身體太弱而不能返回前線了。『如果不能用槍彈與手榴彈殺傷法西斯匪徒，那就用勞動來殺傷他們。』我這樣想着，於是出了醫院，到一個當地的工廠去做工。在那裏做砲彈，我掌握了新型的殺敵武器。直至戰爭結束以後，我才得以重回故鄉列寧格勒，回到了分別五年之久的工廠，不論是在前線還是在後方，我對它始終念念不忘。我仍然被派到了透平車間。

我在這裏所遇到的是怎樣一幅慘狀啊！過去裝璜配備美觀的龐大車間，裏面曾是熱火朝天的，——現在則只剩被砲彈擊破的殘垣，被毀壞的機器設備，堆成小山似的殘磚碎瓦。內心像刺刀般的痛苦，眼內湧出了淚水。……

但是，不是叫我們到這裏來喟嘆憑吊。由三十個人組成的一個不大的集體，熱烈地擔起了被破壞得很厲害的車間底恢復工作。以後又給我們增添了些人。如今，當車間已修成，且比戰前更好、更美，回憶一下那時我們如何爲自己的可愛的產兒把每個零件、每個小螺絲釘裝配到一起，真是愉快。艱難困苦早已忘懷了，只剩下了滿足的愉快感覺，因爲那是我們自己親手所恢復起來的車間。

本車間已被計入機器製造業巨人——基洛夫工廠開工的一環，收到了新斯大林五年計劃的第一批訂貨。

我們的使命是給國家製造強力的完美的透平。上級派我擔任機械裝配工段工長。

爭取工廠的榮譽

第一機械裝配工段是透平車間最重要的部門之一，其工作範圍約爲透平全部製造工作的第十部分。

工段內有各式各樣的機器——從台鑽到複雜的搪床和鏜床。我們的鉋床、銑床、插床及其他各種機床，都有充分的附設裝置。這就引起各加工零件的複雜性與精確性。我們很少遇到用普通鋼製造零件的時候，主要是用合成鋼製造零件。

根據本工段上所加工的零件與裝配的機件，工人的平均等級應爲第五級。

我們工段的工作，進行得很順利。我們有系統地按月超額完成任務，並用自己的斯達哈諾夫式勞動幫助工廠完成了一九四七年的社會主義職責，工廠提前二個月零十

七天完成了新五年計劃底第二年度的計劃。

一九四八年，我們工段隨同工廠全體人員繼續增高了速度。與去年比較，工段今年的計劃增加了一倍，而工人的數量只增加了百分之二十。雖然如此，我們仍順利地完成了任務，這是勞動生產率不斷迅速高漲的結果。

也有過一個時期，我們工段的工作不大好。一九四七年初，它特別落後，並被認為是工廠中最末尾的一個工段。那個時期，正是全國掀起了爭取提前在偉大十月革命節三十週年時完成新五年計劃第二年度計劃的社會主義競賽的日子。我們工廠是這一愛國主義事業的倡導者，每一個基洛夫廠工人，由於自己在這個先進的集體裏勞動而產生了合理的自豪感覺。

這種情形對於我們——落後工段的工人和工長來說，是一種恥辱，是一種痛苦。我們決定，無論如何也要去掉落後的名氣，做到能滿心無愧地說：『我們也是基洛夫廠工人！我們也和全廠人員一同在保持自己工廠的榮譽！』

我明白，我們工段在解決擺在面前的問題時，我這個工段的領導者，自然不是起

最終作用的。在戰爭時期所獲得的經驗證明了這一點，工段裏每天生活的諸般事實也提示了這一點。事實上，工人們也滿懷熱望地想如何能更好地把自己在社會主義競賽中的生產職責完成。但是，各種的生產故障妨害了他們：不按時修理機床，零件供應不及時，缺少必要工具。青工由於缺乏經驗時常造出廢品。

工段的領導者——總工長，對這些現象是不能置之不理的，他應當盡自己的力量，盡自己的一切可能，造成適於工人順利勞動的生產條件。

但是，工長應怎樣去做才能解決現存的這些問題呢？他應當做什麼，並從那裏着手去做呢？於是，我到黨委那裏去請教辦法。黨委書記指示我去詳讀黨第十八次代表會議的決議和人民委員會與聯共（布）中央關於提高重機器製造業各工廠工長的作用的決議。在這些決議中，我找到了對我那些問題的直接答覆。

工長是工段中起決定性作用的一個人。工段工作成績如何，完全在於工長對工人集體的領導怎樣，他是否善於分配人力，指導、培養與教育他們，給他們創造生產條件；在於工長的倡導，在於他怎樣去推廣新技術，怎樣去啓發斯達哈諾夫式工作者的

創造積極性；在於工長把規則與紀律擬定得如何。

這一結論，是我從所讀過的黨的決議中得出來的。

但是，只靠決議上的知識還不能取得勝利。爲了達到這一目的，必須把這些決議付諸實現。

我怎樣改變了工段的領導，以及我們工段達到了那些成就呢？

良好的生產條件是高度勞動生產率的保證

我明白了，只有給每名工人都創造了必要的生產條件，那時，整個工段才能達到高度的生產率。爲此，便要精確地製訂計劃，便要組織思考周密的生產準備和不間斷地補給各操作位置以必要的用品。就是由於以往沒這樣做，工作進行得非常不好，並妨礙工人們去完成社會主義職責。我決定注意研究一下工段中發生的情形，並求彌補這些缺陷。過了不多一個時期，我便弄清楚需要立即採取何種辦法了。

我們工段的計劃和其他各工段一樣，由車間計劃調度室來作。其中指明零件機械加工和機件裝配的期限。

可是，計劃並非每次都作得準確，因此有時造成了工段中所謂的『薄弱環節』。

爲了避免這種情形，那就不得不調動車床的工作，改變工人的任務。生產的節奏性被破壞，工段就犯了冷熱病。

我開始參與編製計劃，我認爲這是完全正確的。無論是誰，也不如工長對自己的工人、自己的機器設備知道得更清楚。他能較準確地判斷那些零件用何種車床加工更適合，更有效地增減機器負荷和使用工人。從此，我們便得到更準確的、更實際的計劃了，而我又勉力使其迅速作出來。計劃交給我們很及時——在前一個月的最末幾天。

一接到工段的生產計劃，我便和總計劃員雅可甫列夫同志製訂每個工人的全月任務，這是一件非常重要而負有很大責任的事情。

在製訂每名工人的任務時，我總估計到他的技術程度、才能，他所用那台車床的性能。我是這樣計劃工作，儘可能使車床工作者仍得到上月他所製造的那樣零件，以便使他能運用已經獲得的經驗，並提高勞動生產率。經驗告訴我們，交給工人的工作不要比他的工級低，而要稍高些，以促使他提高自己的技術程度。

在這裏我舉一個這樣的例子，青年鉸盤工斯切泮諾夫的勞動生活，從戰後才開始，而現在他已具有四級的程度，不久以後，我們又要把他提升爲五級工人。這主要是靠技術指導和我在上面所談到的計劃。

計劃員爲每名工人規定的任務表都作兩份：一份交給工人，另一份計劃員自己留下，以便監督按期限完成。在任務上面標定有零件與圖紙的號數、施工程序表、工作級別和生產定額。

這樣一來，工人就能夠先期熟悉技術操作和考慮如何更好地來加工所交給他的零件。斯達哈諾夫式工作者魯綿切夫同志接到了自己的全月任務後，就加以研究，想出一些改進技術的辦法。他得出一個結論，例如，拿彎座來說，如果採用一個不大的附屬裝置的話，就能加工得更快，並得到更高的質量。使用它之後，他加工這種零件快了半倍。

斯達哈諾夫式工作者祖也夫同志，達到了更爲顯著的成就。在準備加工活塞圈時，他運用了新的裝置——兩開銅瓦，這就可以同時加工四——五個零件，而不再是

一個。在這種零件的製造上，祖也夫同志的勞動生產率提高了一倍。

我們開始爲每名工人規定晝夜值班的任務。一下班，值班工長就到我這裏來報告這些任務的完成情形。這種監督方法，可使工段的工作具有節奏性，並使生產指示圖表可按時完成。

同時，我在生產準備方面也作了規定。我這工段裏有兩個搞準備工作的人。但是，他們的職務並沒有明確分開，他們時常兩個人都做一件事，有時會互相妨礙。缺乏精確的計算鋼胚，對於製成零件和交出零件的計算，也是一樣。零件在工段裏經過多道不同的工序，可是竟把它們堆到一起，而在找目前急需的工作物時，就得費不少的時間。

在這裏執行了嚴格的規定與紀律。每個工作準備者都有一定的工作，各人對本身工作負完全責任。一個人負責領料和交活，另一個人負責半製品在兩道工序間的傳送。他們每人都有精確的計算：我在任何時候都能了解，領來多少料，都是什麼樣的，那一台車床加工那一種零件，多少件，什麼時候做出成品。

在工段裏組織了半製品庫。這並不需要固定的場所，也不需要專門的人員。我們打了一些製品架，在每個格子上都貼有名簽：『銑切』、『搪孔』、『鑽眼』等等。從今我們再不需把時間耗費在尋找零件上，從大堆裏往外『挑選』它們了。我們的倉庫變成了半製品零件的獨特的調度所。只要往格子上一看——立時就能看到哪些零件必須調線，哪些得銑、搪、鑽。

在給工人寫工票時規定了這樣一種制度，從前各值班工長配工的時候，只根據基本的材料，有銅胚、圖紙和工具——就寫工票，因而，活一到機器上，時常會缺短什麼零件，事實上就不能着手來做。

我舉一個例子：指派鏟盤工馬卡洛夫同志加工手把，有銅胚，還有圖紙和工具，看來一切都齊備了。但等到馬卡洛夫同志着手工作時，才發現車床上有一個小角鐵沒準備下，沒有它就不能車削。在尋找小角鐵中，時間已過去了一個半鐘頭，把寶貴的時間浪費掉了。

現在像那種麻煩的事故再也沒有了。我們注視着保證完成任務的一切必須用具，