

蘇聯先進生產經驗介紹



雅庫申著

我們怎樣和生產損失作鬥爭

工人出版社

А. ЯКУШИН
СТАХАНОВСКИЙ ПЛАН БОРЬБЫ
С ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ ПОТЕРЯМИ
ПРОФИЗДАТ—1948

我們怎樣和生產損失作鬥爭

婁鏡華編譯

工人出版社

內 容 提 要

本書作者雅庫申是莫斯科第二鐘錶廠的工人。他在一九四七年發動羣衆展開消滅生產中損失的鬥爭，消滅了不合理地使用工具、原材料和勞動力等現象，發揮了生產中的潛在力。這個運動很快地傳佈到全國，成爲蘇聯社會主義競賽的一種方式，獲得了巨大的效果。本書是根據本社出版的翻譯本改寫的。

〔2047〕本書字數：19,000字

我們怎樣和生產損失作鬥爭

著 者	雅 庫 申
編 譯 者	裴 毓 華
出 版 者	工 人 出 版 社
	北京北新橋駱駝胡同四號
總 經 售	新 華 書 店
印 刷 者	工 人 出 版 社 印 刷 廠

1—10,046〔累〕34,546

一九五一年四月北京第一版

一九五三年七月北京第二版

一九五三年七月北京第五次印刷

目 錄

爲什麼我這樣「走運」.....	一
一定要徹底消滅生產上的損失.....	三
大家都同意訂個計劃.....	六
和生產損失作鬥爭的計劃訂出來了.....	九
計劃實行後有了很大的成績.....	一三
我們得到了響應和支持.....	一七
學習我們的經驗，各廠都有新的創造.....	二〇
我們要繼續前進.....	二四

爲什麼我這樣「走運」

我生在杜列斯亞省的一個小村子裏。十月革命前，這個村子根本沒有學校。當我到了應當讀書的年齡時，恰好成立了一個七年制的小學。我進了這個學校，很用功地讀書。不過那時家裏的境況還不大好，需要我找一個工作。恰好村子裏成立了一個集體農莊，我有了半工半讀的機會。我一面在農莊裏工作，一面在學校裏讀書，一直到小學畢業。

但是我一心想到城裏的工廠去做工。我的叔叔住在莫斯科，是一個熟練工人，我非常羨慕他。我進了集體農莊後，生活慢慢地寬裕起來，也可以到莫斯科去了。不久，我搬到叔父家裏，決心要實現到工廠去的理想。我的運氣又不錯，一九三五年我進了第二鐘錶製造廠的藝徒學校。這個工廠是在十月革命以後才建立的。十月革命以前，俄國根本沒有製造鐘錶的工廠，只有一些手工業的小廠，用外國零件來裝配鐘錶。

我在藝徒學校學鉗工。師傅是老工人斯密爾諾夫，他教我怎樣做鉗工，怎樣使用工具，並且時常教我愛惜材料，要愛惜國家的財產。在師傅的嚴格教育下，經過兩年，我學會了鉗工的手藝，正式到車間裏工作。

衛國戰爭期間，我在軍隊裏服務，但沒有上過火線。戰爭快結束的時候，我被調到

裝甲戰車學校學習。到我畢業時，蘇聯人民已經勝利了。我沒有機會親手去痛打法西斯強盜。但是軍隊裏的生活和戰車學校的教育，使我養成了許多良好的習慣，使我認識到進步是無止境的，人可以用機器創造無窮無盡的財富；又認識到做事要精確，不能馬虎；認識到必須大家互助，必須愛惜國家的財產。認識這些東西，對我以後的工作有很大的幫助。

一九四六年九月我復員了，又回到原來的工廠。我還是在工具車間工作，一面做活，一面在技術夜校學習。因為學習努力，很快就趕上了我們車間裏的先進生產者。一九四七年，我和別的鉗工們展開競賽後，在十個月裏就完成了三年的定額。

我不管到哪裏，運氣都很好。學校、集體農莊、工廠，這些地方都好像在等着我，讓我學習，讓我工作，讓我進步。和我一起工作的朋友們也和我一樣，到處在等着他們。這些幸福都是偉大的十月革命帶來的。不是某人的「運氣」好不好，而是社會主義制度使人人都有了好「運氣」。在我們的國家裏，全體人民都是幸福的。我們共同創造幸福，我們都是生活的主人。我明白了這個道理，就越感到蘇維埃制度的優越。祖國給了我幸福，我一定要用忠誠熱情的勞動來為祖國服務。

一定要徹底消滅生產上的損失

我回廠不久，就被選爲工會小組長。小組裏有十九個車工，還有一些鉗工。大家很親熱，團結很緊。技術好、經驗足的工人，都主動幫助新同志。

車工魯包茨金，剛從軍隊復員回來，做活很吃力，不會看圖樣，也不會進行零件加工。生產定額老完不成，廢品也很多。我一次兩次的對他說：『事情不能性急，你要研究一下車床，要好好學習怎樣工作，都會慢慢熟悉起來。』兩位工長也主動地教給他做活的方法，看到他做得不對或不合操作規程時，就馬上幫助他糾正。不久，他就能很好地工作了。

杜那耶夫是個小伙子，到廠不久，不習慣工廠生活。他常常在車間裏蕩來蕩去，找別人說話，妨礙別人工作。他的車床常在空轉，我幫他關過好多回。後來，我實在忍不住了，就對他說：『老弟，幹嘛老這樣白費電，這也是錢啊！』杜那耶夫不是個壞人，但是要好好幫助，才能變好。在一次生產會議上，大家批評了他，勸他好好工作。他也認識了自己的錯誤，隨後就改變過來了。

有一次，鉗工林欽柯把個鑽子弄壞了，他不但怨自己粗心，反而拿鑽子去挖折斷在零件裏的鑽頭。我就抓住這個機會對他進行教育，告訴他要愛惜工具，粗心大意會造

成生產上很大的損害。

以前，工會小組對這些『小事情』是不注意的。經過這些事，大家對『小事情』都注意了。

我們的工廠真叫人喜歡，我們工具車間更值得自豪，每月都超額完成計劃。但是，我們蘇維埃人永遠不會自滿，我們要不斷前進。

我們這裏有些地方還有問題。很多人工作得很好，但是也有一些人工作得不很好或者很不好。比如車工依萬諾夫，是個斯達哈諾夫式工作者，他下班後總把車床打掃得乾乾淨淨，把工具收檢好，給車床加好油，第二天上班，他還要再檢查一遍：看夜裏落了灰塵沒有，看油盂裏的油够不够，一切都沒有問題，一切都準備好了，他才動手工作。因此他的車床從來不出毛病，每月都超額完成計劃。但是和他並排工作的沃洛達爾斯基就正好相反，他的銑床剛剛修好，不到一星期便又壞了。不要說修理要花幾百盧布，單單停工，就不知道要造成多大的損失。

還有別特洛夫，他的工具總是很乾淨的，光亮得和外科手術用具一樣，用上好幾年還不壞。可是沙列尼闊夫呢，對自己的工具就一點也不愛惜。

我們車間的產量很大，出色的斯達哈諾夫式工作者很多，我們對質量也很注意，但是我們產品的成本還很高。這是什麼原因呢？這是因為我們疏忽、不經心和不努力提高技術，以致在時間、勞動力、材料、資金各方面都有很大的浪費。我和車間主任皮麻金

談過；他說，我們車間，每個月單單在工時上的損失就有一萬八千到兩萬盧布，金屬消耗量也比定額多百分之二十。

我們怎樣才能解決這些問題呢？不錯，像我前面所講的，個別地進行幫助，用『小事情』做例子來教育大家，是有好處的；但是，這種辦法還不能徹底解決全部問題。必須另外想一種辦法，動員全廠的同志經常都來和生產損失作鬥爭。這樣，我就有了一個想法，要訂一個斯達哈諾夫式計劃，來和生產損失作鬥爭。

我把這個想法告訴了車間主任，他完全同意我的意見，並且叫我在下次生產會議上把這個意見提出來。

大家都同意訂個計劃

工廠提前完成一九四七年生產計劃的那天，工具車間召開了生產會議。當然嘍，出席的人心裏都很高興。但是，老實講，我們召開這次會議的目的，並不是爲了說幾句好話來誇耀自己，而是要研究一下：怎樣才能提高勞動生產率，怎樣才能提高質量，怎樣才能充分發揮生產潛力。

大家用心地聽皮麻金同志的報告。他說，我們今年的產量比一九四六年多兩倍，在最後九個月裏，平均每一個工人的產量增加了百分之六十。但是我們的潛在力還沒有完全挖掘出來，生產上的損失還很嚴重，我們爲了修理工具和機器設備，每個月大概要花七千盧布。如果大家都能學習先進生產者的榜樣，愛護機器和工具，那末，我們就可以節省很多錢。我們又出了許多廢品，我們製造的壓模機，多用了一倍小零件，每一具壓模機的成本就增加了五六十盧布。如果沒有廢品，大家算算看，可以節省多少錢啊！我們不但要產品數量多，而且要質量好，價錢便宜。

這個報告引起了大家的熱烈討論。工長、鉗工和車工們認爲：時間沒有合理地利用，生產上存在着缺點和浪費，是因爲有些人不熟悉做活的方法，有些人做起活來粗枝大葉，馬馬虎虎。所有這些意見，都可以表示出蘇維埃人對國家企業的關心和對工作的

主人翁態度。

最後，我主張製訂一個計劃，來徹底消滅生產上的損失。我舉了許多例子，說明這個計劃是一定可以辦得到的。並且說，如果我們車間能够普遍推廣先進經驗，消滅廢品，愛護設備和工具，不浪費材料、電力和潤滑油，那末就可以節省幾萬盧布。這樣，產品的成本可以降低很多，勞動生產率也可以大大提高。所以我們要訂出一個計劃，在一定時間裏面完全消滅這些損失。要把每一度電、每一件工具、每一克原料、每一滴潤滑油的消耗，都統計出來，才能徹底解決問題。但是這不光是幾個先進工人的事，我們車間裏的全體同志都應該好好生產和愛惜機器及材料。

同志們都熱烈地支持我，還補充了許多具體的意見。最後，大家一致通過了我的建議，同時決定成立一個特別工作組來製訂計劃。

第二天，我們工具車間，根據車間主任的命令成立了一個特別工作組，由車間主任皮麻金同志擔任組長。爲了要弄清造成生產損失的原因和找出消除損失的辦法，組裏十六個人，包括了各方面的專門人材：斯達哈諾夫式工作者、工長、工程師、技師和設計人員等。這個工作組又分爲六個小組：第一個小組研究怎樣節約基本材料和輔助材料；第二個小組研究怎樣保護機器設備和工具；第三個小組研究怎樣消除工具製造方面的廢品和提高工具質量；第四個小組研究怎樣使勞動過程機械化，怎樣使工人能掌握多種技能、看管多台機床；第五個小組研究怎樣合理地支配工作時間；第六個小組研究怎樣節

省電力。

這個工作很複雜，單靠這十六位同志很難搞好。黨和工會都大力支持我們，廣泛吸收羣衆意見。車間委員會通知每個工會小組長，要他們對小組裏的同志們說明這個計劃的意義。小組長和工長又把生產損失詳細地計算出來，讓大家看一看這些損失到底有多大。中午休息的時候，工會積極分子讀報給大家聽，大家知道各城市的工人都支持我們的創舉，工作便更有信心了。牆報上也登滿了和生產損失作鬥爭的消息，車間裏貼滿了標語，上面寫着：『訂計劃了，你已經採取實際行動了嗎？』『要用主人翁的態度給國家節省幾十萬盧布！』『愛護你的機床！』這個計劃就這樣深入到羣衆中去了。

和生產損失作鬥爭的計劃訂出來了

這個創舉得到車間裏全體同志熱烈的響應和支持，大家提出了許多建議。我們接受書面的建議，也接受口頭的建議。工作組的組員分頭和車工、銑工、鉗工、鉋工們談話，把他們的希望和建議詳細地記下來。

我們特別重視斯達哈諾夫式工作者的意見，因為他們有極豐富的經驗。這些意見成了我們大家的財產，都訂到計劃裏去了。

所有的意見，都是當天就審查。可以馬上實行的，不等計劃訂好，就先實行。比如，魯包茨金同志說，他那部車床上的自動器不好用，所以設備利用率最多只能達到百分之六七十。工作組的同志就把這個問題記下來，並且檢查了車床，發現差不多每一台車床都有一些毛病。工作組裏的同志針對這些毛病提出了改進的意見，並報告車間主任。車間主任馬上通知修理組來修理。第二天魯包茨金同志車床的自動器修好了，產量增加了百分之四十。

從前，誰用的刀具誰磨。經驗不好的同志不但磨不好，反而磨壞了。特別是磨那些精確度很大的刀具，的確很不容易。幾個斯達哈諾夫式工作者建議由一個專門的人來磨。這樣可以節省鉗工、車工、銑工的許多工作時間；而且一個人專門磨刀，他的技術

就會更熟練，刀磨得更好，產品的質量也能夠提高。

我發現了一個問題，製件在頭兩道機械加工以後，鋼號就被弄掉了。熟處理工不知道鋼號，就只好憑猜測來淬火。這就很容易出廢品，因為每一號鋼都有它一定的嚴格的淬火特點。這問題過去誰也沒有注意過。現在把這個問題提出來後，有一個工長想了一個辦法，就是每次機械加工以後，必須在製件上再打一次鋼印，來註明鋼號。這個辦法又簡單，又不花什麼錢，卻可以減少廢品。

有兩個人算了一下，我們車間每月的廢品損失有五六千盧布。許多產品，進行頭兩道工序的時候，就已經變成廢品了，但是沒有及時發現。例如，每月有許多小齒輪報廢，這些小齒輪在第二、第三道工序裏，就已經成為廢品，但是因為沒有技術檢查，不能及時發現，一直到全部加工後才知道。大家都想超額完成定額，努力提高質量，哪裏知道白費了勁。有一個工長提議多增加兩道工序的技術檢查，把不能用的零件隨時剔出來，這樣每年可以節省一萬多盧布。

有些青年工人和女工缺乏經驗，這也是產生廢品的一個主要原因。因此，特別工作組就決定辦幾個新式的提高質量的斯達哈諾夫學校，由那些產品質量很高的先進生產者來教課。他們在機床旁邊給學員上課，教大家避免產生廢品的方法。

特別工作組發現有一個同志原來只要做幾根直徑十六公厘的活，庫房却發給他直徑二十五公厘粗的工具鋼，實際上最多用直徑十八公厘的就行了。他不管三七二十一，

隨便車去了九公厘，材料就這樣白白地糟蹋了。工作組重視了這個很重要的問題，提出要合理地使用材料。

特別工作組和車間全體職工的工作越來越深入了，大家提出了更多、更新的建議。比如：從前做壓模工作，總是要用手扶住零件，這樣不但多花時間，而且質量很低。工程師和鉗工想出了一個辦法：在機床上裝一個簡單的治具來卡住零件。這樣，壓模工作時間減少了百分之十到十五，質量也提高了。

我們又在另外一台機床上裝了一個簡單的治具，使原來很費力的鋸斷工作機械化。因此，生產率提高了一倍。我們把一向放着不用的割斷機床拿出來利用，使許多工作都不再用手工做了。

我們每一個同志都有一本設備保養手冊。但是手冊是很久以前編的，許多斯達哈諾夫式工作者的先進經驗都沒有包括進去。所以我們決定修訂這本手冊，把先進的經驗編進去。

特別工作組一共收集了一百五十條建議。有八十二條已經實行了，用不着訂到計劃裏面去。另外六十八條還沒有實行，我們把它分成六個部分訂在計劃裏。每一條建議都有詳細的說明，並且註明：誰提出來的，效果能有多大，什麼時候實行，誰負責等。實行這些建議，至少可以提高勞動生產率百分之十五，可以大大降低成本。計算起來，全車間每年大約可以節省三十四萬盧布。並且實行這個計劃還用不着花什麼錢。

莫斯科第二鐘錶製造廠工具車間與生產損失部門的斯達哈諾夫式計劃

建議人	辦法內容	期待成果	預期達成	期限	執行負責人	執行時的附記事項
吉莫菲耶夫	在鑄造衝體的時候，對下一作業規定最小限度的製造附加量。	降低消耗在跑削工作上的時間 二—三%	三〇〇	一九四七年十月	沙文	
沃洛蘭娃	車鑄作業完畢後，在車間技術檢查科對工作孔的變位進行預備檢查。	減少在以後的一些作業上的廢品 二—三%	二〇〇	一九四七年十月半	契爾巴蘭娃	
庫茲明	製造專用端面銑刀以便銑削長的和細的螺絲鑽。	減少廢品增加生產力 三—五%	三〇〇	一九四七年十月半	穆沙多娃	
雅庫申	爲了減少消耗在鑄工加工作業上的時間，在設備組內安置電動機並開動鋸床。	增加鑄工門的生產力 (八個人) 二—三%	三〇〇	一九四七年十月半	嘉勞申斯基 戈爾斯基	
左多娃	在車螺絲鑽的機床上，用自動方法進行車刀加油冷卻。	一人兼管兩部機床增加生產率 三%	三〇〇	一九四七年十月二日	西林 沃洛蘭娃	

計劃實行後有了很大的成績

在社會主義企業裏，大家有一個共同的目標，就是要把生產上的每一個環節都搞好，來創造共同的幸福。因此，我們車間的創舉，馬上得到其他車間的熱烈響應。

在一次工廠委員會的擴大會議上，各車間委員會主席和車間主任都到了。大家決定在每一個車間裏都製訂這樣的計劃，同時組織了一個全廠工作委員會，由總工程師領導。工廠黨委會和工廠委員會還辦了一個宣傳員訓練班，準備廣泛地宣傳和生產損失作鬥爭的計劃。

全廠所有的工人，不論是老年工人或是青年工人都熱烈地參加了這個運動。工人、工長、工程師和技師們提出來的建議，像潮水一樣地湧來。

一個女焊工提了兩個建議：用電焊來代替氣焊和利用廢料。這就可以給工廠節省六千盧布。

第五機械車間裏的一個女車工，提出用兩個配合式的車刀來車主體環。原來要用六道手續來做的活，現在只要兩道就行了。每年可節省一萬五千盧布。

裝配車間裏的鐘錶零件，都要用很貴的飛機汽油和酒精來洗。過去差不多每一個裝配工都有一個小碗，各人自己洗零件。這要消耗很多的汽油和酒精。有兩位女裝配工建