

什麼是 技術定額測定法

汪 洋 著



工 人 出 版 社



什麼是技術定額測定法

汪 洋 著

工 人 出 版 社

一九五五年・北京

什麼是技術定額測定法

汪 洋 著

*

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：2540 開本：787×1092 1/32

字數：26,000字 印張：1 6/16 印數：1—8,000

一九五五年十月北京第一版

一九五五年十月北京第一次印刷

定價（4）一角二分

內 容 提 要

本書通俗地說明了技術定額測定的重要性,為什麼用技術定額測定法制定出來的定額才是科學的。同時比較詳細地說明了工作日寫實、工時測定、自我寫實的具体方法和應該注意的事情。

目 錄

一	什麼叫技術定額測定法·····	1
二	測定有什麼好處·····	4
三	怎樣才能搞好測定工作·····	9
四	技術定額測定有些什麼內容·····	15
五	自我寫實是怎麼回事·····	31

一 什麼叫技術定額測定法

(一) 什麼叫做定額

在沒有談到技術定額測定法這個問題以前，我們先要搞清楚什麼叫做定額。額就是數量，定額就是國家規定我們在生產活動方面所應該達到的數量，也叫標準。譬如從幹活上來說吧；國家根據我們廠礦的性質，按照機器設備的新舊、技術力量的大小、生產效率的高低等條件，合理規定我們在一月、一天、或一小時裏應該生產多少產品，或者規定我們生產一件產品要用多少時間。從產品數量上規定出來的標準，就叫做產量定額；從時間數量上規定出來的標準，就叫做時間定額。產量定額一般应用在大量生產的部門，如鋼廠出多少噸鋼；煤礦出多少噸煤；紡織廠紡多少件紗，織多少件布；在建築部門以瓦工來說，砌多少塊磚，以電焊工來說，焊多少公尺焊縫等。時間定額一般应用在單件小批生產或修理部門裏，如規定車工車一根圓棍要多少時間；鍛工打一個曲軸要多少時間。因為在這些單件小批生產或修理部門用產量定額沒有用時間定額來得方便。總之，不論是產量定額也好，是時間定額也好，都是在勞動生產上衡量我們活幹得

好坏的尺子。廠礦裏的定額很多，比如還有產品質量定額、原材料消耗定額等，不過這些定額不是我們要在這裏講的，就不詳細談了。

(二) 什麼叫做經驗統計定額

由於制定定額的方法不同，定額的叫法也不同。目前在我們工礦企業裏制定定額的方法有三種。一種是用經驗估工的方法制定的，叫經驗定額，也有叫“鬍子定額”的。意思就是說，這種定額是要憑老年工人和工程技術人員的經驗來制定的，做過的活憑他們的記憶，沒有做過的活便憑他們的估計，用“大概齊”“差不離”來規定一個數量。用這種方法制定出來的定額往往是靠不住的。一種是根據統計數字來制定的，叫做統計定額。統計定額也往往是落在我們實際生產水平後面的。在整個統計數字中，有先進的數字，也有落後的數字，還包括很多在生產與管理上能改進沒有改進的浪費時間在內。根據這樣的數字來制定定額，也是不科學的。這樣制定出來的定額，不容易定得適當，不是偏高，就是偏低，高的定額工人叫“苦定額”，低的定額工人叫“甜定額”。總之，這樣的定額，在生產上是不能起到積極的刺激作用的。還有一種是用技術定額測定的方法制定出來的，叫做技術定額，這是一種最先進的方法，也是蘇聯的先進經驗。我們過去由於條件的限制，不得不採用經驗、統計的辦法來制定定額，但今天看來，這已經是一個落後的方法了，應逐漸用技術定額來代替。所以說，只有用技術定額測定方法制定出來的定額

才是科学的、可靠的。下面我們來談談什麼是技術定額測定，什麼是技術定額。

(三) 什麼叫技術定額

技術定額測定也有叫做技術定額查定的。“查”和“測”都是調查研究的意思，“定”便是制定定額的意思，從測到定是一套完整的工作方法。具體的來說，測定就是由測定人員在現場拿着秒錶，用記實的方法，詳細記下我們一天工作的情況，或者是我們做一件活所用的時間，從這裏面來研究分析我們生產和管理各方面的問題。看我們時間用得合理不合理、有浪費沒有、有浪費是怎樣造成的；看我們要用的材料够不够，工具全不全，機器設備好不好使換，操作方法正確不正確，勞動組織合不合適；看我們工作環境好不好，幹起活來費不費勁。知道了這些，以便能準確地找出行政管理和我們工作上的優點或缺點，有優點就總結推廣，有缺點就研究改進。然後在正常的生產情況下，也就是說，在工時沒有什麼浪費、生產能力也能充分發揮的情況下，結合先進生產者的經驗，把我們做一件活要用多少時間，一天應該做多少件活，合理制定一個標準出來，作為我們生產上的定額。這種制定定額的方法，就叫做技術定額測定法；用這種科學的方法制定出來的定額，就叫做技術定額。

二 測定有什麼好處

技術定額測定是蘇聯老大哥一個先進的工業管理制度，也是搞好人民企業的一個有效的方法。在蘇聯不論在工廠、礦山、鐵路、建築工程部門都普遍採用技術定額測定法。採用這個科學的方法好處很多，下面分別地講一講。

測定的第一個好處是：它可以幫助我們找出浪費、挖掘潛力，使我們生產能不斷得到改進和提高。華北一九五二年第四季度曾搞了一次規模很大的查定運動，有七百二十多個廠礦參加。在短短三個多月的時間內，查出了成千上萬個問題，發現了我們企業管理的真實情況，使領導上與工人羣眾都大吃一驚。雖然解放後，我們工人階級在共產黨與毛主席的領導下，大家幹活都很努力，找了許多竅門，挖了不少潛力，生產上也的確有了很大的進步。但是一經運用科學的測定方法來查，便發現我們企業的浪費現象还是很嚴重的，潛力還是很大的。例如：一般廠礦當時查出工作時間的浪費都在百分之四十以上，這也就是說，一天八小時實際上只幹了四個多鐘頭的活；工時浪費更多的，八小時只幹了兩個多鐘頭的活。機器設備的使用也有很大的浪費。如北京有一個機器廠，机床有效運轉時間（机床直接對工作物加工的時間）一天還不到三個鐘頭，更厲害的一天只運轉一點

二十分鐘，一天只做了一個半小搖把。還有的廠潛力大得嚇人。如太原機器廠查出金工車間設備不平衡，稍為調整一下，就可以提高生產能力兩倍到三倍。拿設備效率發揮較高的鋼鐵業來說，也查出了很多問題。如石景山鋼鐵廠過去認為洗煤廠的設備已發揮了最大效能，經過科學的測定方法，查出設備效率實際上只發揮了一半。以上的這些事實告訴我們，要不用科學的測定方法來查，誰還能輕易相信我們生產中還會有這些浪費現象與潛在能力呢。

凡是查好了的並且改正了缺點的單位，生產都有顯著的改進和提高。如石景山鋼鐵廠解決了工時浪費與管理混亂的嚴重問題，加強了各工段的配合，使某高爐的產量提高了百分之十二點六。京西煤礦經過測定克服了勞動力浪費與技術管理混亂的情況，十二個掘進組的效率由平均每天掘進五點一六公尺提高到六點二五公尺。天津棉紡織廠查出了斷頭率高與停車時間多的關鍵問題，解決了這些問題，使二十支紗斷頭率減少了百分之二十五左右，看錠能力由平均看三百六十三錠提高到五百八十錠，甚至還有看到一千錠以上的；自動布機也平均由每人看二十台提高到三十台。因此，大家都興奮地說“測定真解決問題”。

測定的第二個好處是：它可以幫助我們找竅門，學到先進經驗，改進操作方法，使我們幹活時費的勁小，出的活多。如過去華北農業機器廠有一個生產犁耙的工人，幹一天的活，要彎腰七百四十次從地上拾起工作物，人累得夠嗆。經過測定發現這種情況以後，建議行政上添了一個放工作物的架子，這樣，幹起活來就不要彎腰了，費的勁小了，出的活便多了。測定不僅可以找

出幹活費勁受累的原因，還可以找出一些完整的操作方法來，推動大家向先進工人看齊，努力提高技術。如天津毛織廠機織車間打總組工人孫三惠的打總工作法比較好，行政号召其他工人向她學習，但是其他的人不知道應該向她學習一些什麼。後來通過測定分析了她的操作方法，具體找出來她有八個優點，把這些優點總結出一套完整的操作法出來，就很快地普遍推廣。這樣一來，就提高了工人互相學習的熱情和技術操作水平，使全組產量提高了百分之十五以上。許多單位在測定中都發現和總結了很多先進經驗，使大家學習了先進的工作法，提高和改進了生產。如北京清河製呢廠梳毛車間，經過測定不但可以節省一半人力，並查出了“8”字巡迴檢查法，使停機率一般由百分之三十二降低到百分之十左右，最低降到百分之七。大家說“過去瞎忙，為什麼不早些查呢”。

測定的第三個好處是：它可以幫助我們很好地實行計件工資，為我們多勞多得創造條件，使我們工資收入、生活福利能在發展生產的基礎上不斷得到提高與改進。我們知道現行的工資制度有兩種：一種叫做計時工資，一種叫做計件工資。計時工資是一種落後的工資制度，它是單純根據工作時間和熟練程度來支付工資的，不管你生產多少，活幹得好壞，到了時候便開支。也就是說，少做了不少拿，多做了也不能多拿，這樣就不能把國家的利益和工人個人的利益結合在一起。計件工資是一種最合理的工資制度，它是根據產品的數量多少，質量好壞來支付工資的。也就是說，誰工作得好，誰工作得多，誰就能多得工資。工資的收入多少，是直接與我們努力的大小發生關連的。這樣就能把

國家的利益與工人個人的利益密切結合在一起。計件工資好，但是怎樣才能很好地實行呢？最要緊的是要有準確的定額，準確的定額又只有用測定的方法才能制定出來。因為工人的勞動收入是要根據時間定額或產量定額來計算的，假若沒有準確可靠的定額，就不能保證我們多勞多得了。如果定額定鬆了，工人不費力便會超過很多，這樣不僅不能提高勞動生產率，而且還要增加工資支出，加大成本，使國家受到損失；假若定額定緊了，工人積極努力還達不到標準工資，便會減少工人收入，影響生產情緒，同樣也會使國家受到損失。另外，假如沒有測定的定額，低等級工人的定額定得很鬆，高等級工人的定額定得很緊，那末，低等級工人的收入便會比高級工人多。由此便可以看出，沒有測定，便不會有正確可靠的定額，也就不能克服工資方面不合理現象。同時技術定額測定工作它還可以“反浪費”“挖潛力”，改進生產管理，使我們能充分利用工作時間，提高勞動生產率。這樣也就能保證我們“多勞多得”。如南口鐵路工廠，在沒有技術定額實行超額獎勵時，工人費的勁不小，但平均每人只得到超額獎勵五六分（工資分），沒有真正做到按勞付酬。測定後，實行了計件工資，產量增加了，工人的工資也相應提高了，有百分之六十四點六的工人拿到比以前多的工資，平均每人的工資比原來提高了百分之二十一。

測定的第四個好處是：可以使我們心中有數，在完成指定的工作時有明確的奮鬥目標，能按計劃進行生產。在測定、改進生產中的缺點和推廣先進經驗的基礎上，就能夠制定出準確的定額來。有了準確的定額，計劃就能編得很切實，作業計劃也就能

推行得很好，幹起活來就不会乱撞一陣，有時鬆，有時緊，生產就可以按部就班、有節奏地均衡地進行。也只有这样才能真正達到好、快、省、安全的目的。如天津紡織機械廠，有个龍門鉋工段，在沒有測定以前，由於定額不準確，計劃不切實，生產很混亂，是全廠一个薄弱的環節。當時搞測定的同志曾編了一首快板來形容这一工段的情況，說：“活乱跑，人乱轉，机床有時沒活幹；刀具少，卡具乱，卡活找正手脚乱；毛坯少，計劃乱，前鬆後緊沒法办；你來催，我來赶，黑白兩班緊着幹；質量低，產量少，任务有時完不了。”但測定以後，这一工段的情況便兩樣了。測定人員又編了一首快板，說：“測定後，情況好，混亂現象沒有了；按計劃，來工作，生產均衡有規律；省人力，省机器，充分發揮潛在力；產量多，質量好，增產節約不費力。”龍門鉋工段經過測定摸底，領導与工人心中都亮堂了，找出了工時消費標準和先進的操作方法，充分發揮了設備能力，合理調整了勞動組織，進行了人、活、机器的三定，實行了專業分工；並根据了準確可靠的定額，編製了切实可行的作業計劃，按指示圖表組織了有節奏的生產。这样一來，產量提高了一倍多，人力節省了三分之一，机器多出四分之一，生產均衡率達到了百分之九十四點七，龍門鉋工段也成為了全廠的模範工段。

从以上这些真人真事來看，測定的確是改進生產的好方法。我們國家已走上了計劃生產的道路，为了响应毛主席“努力生產，厲行節約”的号召，加速我國的社会主义工業化，學習和推廣这种科学的方法，就非常必要了。我們要很好地認識這點。

三 怎样才能搞好測定工作

实行技術定額測定的好处是很多的，但是，我們怎样才能協助行政搞好这个工作呢？

（一）首先要我們認真學習測定的知識，好好領會測定的目的、意义与作用，要搞通思想，自覺的欢迎这个工作，这是搞好測定工作最重要的一件事。根据以往的情况來看，在開始搞的時候，總或多或少的有一些人对測定工作有些怀疑和顧慮，甚至还有一些錯誤的看法。为了搞好这个工作，我們應該注意解决哪些思想問題呢？

第一，不要有怀疑。有的人認為“測定就是讓工人多幹活”，說什麼“測定如同麻繩沾涼水，越測越緊越受累”；有的人認為“測定对公家有利，对工人沒利”，說什麼“公家核算，我可不合算”。这种怀疑的想法对不对呢？肯定是不对的。从前面我們談到的一些具体事例來看，測定的目的是为了發現工作中的各項浪費現象，研究出改進办法，簡化和減輕勞動，讓我們在更好的条件下進行生產。这样，就能够提高勞動生產率，降低產品成本，為國家創造財富，為自己創造幸福，使我們的生活在發展生產的基礎上越过越好。所以測定絕對不是刻薄我們工人，讓我們拚

命提高勞動強度。我們應該知道，在我們的測定工作上，國家利益與個人利益是完全一致的，是完全符合於工人階級長遠利益而又結合目前利益的。在我們社會主義制度和人民民主制度的國家裏，測定的目的和資本主義國家根本不同。在資本主義國家，資本家在企業裏也搞“測定”。資本家搞“測定”是為了加強對工人的剝削，拚命刻薄工人，以便更多地榨取工人的血汗，讓自己無限制地發財，讓我們工人貧困、勞累致死。所以我們要把這個根本不同的地方分別清楚，不然就會想出一些錯誤的想法出來。

第二，不要有顧慮。有的人怕測定後“提高定額、降低工資”，就消極地說“測完了，我們只好回家種田了”。這些顧慮是不必要的。通過測定來制定的新定額，是實事求是的定額，是非常合理的定額，這種定額是定在“平均先進”的水平上的。什麼叫平均先進呢？就是說這個定額制定出來後，大多數人只要按照規定的操作方法，誠懇努力地工作，都能夠達到，少數先進工作者還可以超過；只有少數人或者因為努力不夠，或者因為技術不熟練，在開始貫徹的時候，可能暫時達不到，但是只要努力學習技術，認真改進操作方法，合理利用工時，也就能夠很快地趕上。同時經過測定查出的標準並不就是定案，還要經過大家民主討論，領導上研究，上級批准，才能最後確定。有的還要試行一個時期，考驗新定額的正確性，使我們有充分的時間來提高自己的技術水平，在試行期如果完不成定額，我們還一樣地可以拿到標準工資。領導上處處都會為我們工人打算的。

還有的工人擔心“測定之後，就要定員，定員之後，就要裁

人”，怕失業，怕調動工作，特別是一些年老的工人顧慮更大。會不會裁人呢？大家都知道是不會的，政府早有規定，廠礦裏因為生產改進，簡省下來的精力，是不准解僱的。不但不會被“裁掉”，同時政府還要讓精簡下來的人進學校、上訓練班，學習政治、文化和技術，提高覺悟程度與工作能力，好幹新的工作。就是年紀大的、身體弱的、有病的，或者殘廢的，政府也都會按照勞動保險條例妥善地安置。所以我們不要有絲毫的顧慮。同時，我們還應該向前看。目前某一部門人多事少，只是暫時的現象，我們國家的工業一天天在發展，礦山、工廠越建設越多、越大，鐵路、公路也越修越長，今後越來越需要更多的工人，只怕不夠，哪裏還會有人失業呢。

第三，不要有保守思想。有的人認為“我們生產已到頭了，竅門已找絕了，潛力已挖光了，再測也測不出什麼名堂了”；有的人認為“測也這樣幹，不測也這樣幹”；有的人認為“再測嗎，好的還是好的，壞的還是壞的，什麼時候也不能完全一樣”。實際情況是不是這樣呢？前面很多例子都可以證明，我們生產中的潛力是無窮的，竅門也是找不絕的。經過測定，壞的變好了，好的變得更好了，只要認真地測，生產總會不斷的改進與提高的。我們看看老大哥蘇聯，現在已經朝着共產主義社會前進，也還在經常地搞測定工作，就可以知道這個工作的重要了。

第四，不要有抗拒情緒。有人說：“測定就是找工人的麻煩，不相信工人，連拉屎撒尿都要管。”有人說：“這樣一分一秒地掘，將來保管誰也受不了。”有的人不明白測定的具體辦法，很生氣

地說“又沒做賊，幹嗎老盯着我”，認為這是“整工人”。如內蒙某紙烟廠有一個工人，在被測定時，看到測定員在自己身邊緊緊地跟着，就說：“測定和犯罪坐牢一樣，我思想搞不通。”有這些不正確的想法的人，在被測定時就會產生抗拒思想。所以有人叫測定員是“尾巴子”，叫測定表是“生死簿”；甚至有的人還故意帶着測定員在車間亂跑亂轉。曾經發生過這樣的事情，被測定的人在寫實的時候忽然從窗子裏跑了，使測定員找不到下落。還有的工人惡作劇，故意找機會“整”測定員。有這些想法和做法的人雖然是少數，但這些都是不應該的。這樣，不僅對於測定工作一點幫助沒有，還讓人說思想落後，覺悟不高。這多不好啊！前面我們已經說過了，測定絕不是找工人的“岔”，而是為了改進生產工作，減輕我們笨重費力的勞動。如果有以為測定是“找我們的錯”“整我們”的想法的人，就應該趕快把這種想法去掉。為了幫助我們改進工作，測定人員就必須採用實查摸底的方法，跟着我們，詳細記下我們每一個動作的具体時間。拉屎、撒尿都記，就是為了要從整個工作時間的利用情況來找出生產管理上的一些問題，好合理規定我們休息及自然需要的時間。

大多數的工人經過解放以來的切身體會，都相信黨和政府的號召都是對工人有利的。所以，也就相信上級的號召，搞測定工作是不會錯的。大多數的工人，在測定時都表現得很好。如有的說“測定好，可以看出究竟存在哪些問題”；有的說“測定就是挖潛力”；有的說“測定有個標準，看看究竟誰先進，為什麼先進，誰落後，怎樣落後，這樣才能讓落後的向先進的學習，督促大

家一起進步”。這些認識都是正確的，我們要向這些人學習。並且有很多人認識到做測定對象很光榮，爭取做測定的對象。如北京汽車公司修理廠修理工人劉寶琦因為沒當上測定對象，說：“為什麼測別人不測我，別人都改進了，我還沒改進。”

(二)要用正確的态度對待測定工作。這就是說在測定時要保持正常的情緒，本來怎樣，測時也要怎樣，既不要故意緊張，也不要磨洋工。只有看原樣，才能看出我們生產中的“真毛病”，找出我們操作上的經驗來。有的工人錯誤地認為測定就是“測積極”“評技術”“比高低”。在測定時就沉不住氣，緊張起來。有的工人在被測定時，整天不喝一口水，不吸一根煙，該休息也不休息，甚至連大小便都憋住。如內蒙某紙煙廠個別工人在測定時，特別加緊操作，累得够嗆，以致說“再測一個鐘頭，就要累垮了”。青年工人王玉明特別緊張地幹了半天活，效率比平常高了百分之二十，可是中午下班後，却累得躺下哼着不停。還有的工人因為工作過份緊張，不是弄壞了工具，就是做壞了活，不能保證安全生產。如天津紡織機械廠工人高德輝因為工作過於緊張，一天就弄壞了兩把刀。也有少數工人開頭在思想沒有搞通的時候，錯誤地認為“測定就是讓工人多幹活”，怕定額訂高了，工作難做。在測定時，就故意開慢車，磨洋工，欺騙測定員。有的工人還對測定員說：“快慢我心中有數，我讓你測一天你就得測一天。”在測定時，過份緊張固然不好，但故意磨洋工就更不對了。我們既然是工人階級，當家作主了，便應該拿出主人翁的姿態來自覺地歡迎測定工作。正常的做法是保持正常的情緒與正確的