



屠尔丹诺夫著

为了祖国的利益

时代出版社

7717

爲了祖國的利益

苏联 屠爾丹諾夫

王 烈 張曉天譯

時 代 出 版 社

一九五五年·北京

И. Турчинов
НА БЛАГО РОДИНЫ

Профиздат, 1950

內 容 提 要

这是莫斯科「镰刀和锤子」工厂工長屠爾丹諾夫軋鋼生活二十五年的自述。他認識他軋鋼的鉗鉗關係着全廠生產的質量，所以孜孜不倦地鑽研技術，提出種種革新建議，終於把「七五〇」軋鋼機的生產率提高了九倍。作者寫出只有在社會主義的國家裏，他才能得到各種各樣的關心和幫助，促成理想的實現。

我們在書中可以接觸到許多生動的事實，而且可以學習到蘇聯先進工作者創造性的工作態度。

時 代 出 版 社 出 版

北京市書刊出版業許可證出字 45 號
(北京東四錢糧胡同十四號)

新 華 書 店 發 行

外文印刷廠印刷 北京第三號訂座廠合作社裝訂

1955 年 10 月北 1 初版 1955 年 10 月第 1 次印刷

開本：787×1092 1/32 印張：2-8/32 字數：50 千字

1—3,560 冊 定價 (6) 0.21 元

目 次

工廠的心臟·····	2
難忘的事情·····	6
在戰爭的年代·····	12
从「七七〇〇」到「七五〇」軋鋼機·····	15
複軋能手·····	22
和「薄弱環節」作鬥爭·····	33
用秒來計算·····	49
明天一定比今天還好·····	55
工長是全体工人的領導者·····	61
和平定能戰勝戰爭·····	67

工廠的心臟

我在「七五〇」軋鋼机上工作，大家管它叫「工廠的心臟」。要選擇一個更合適的名稱來確定這個機組在生產中的意義是很難的。

莫斯科的「鐮刀和錘子」工廠出產着最細的、質量最高的鋼絲、冷拉鋼、薄鋼板、鋼索、磨光鋼條（就是所謂「銀亮鋼」）以及熱軋的型鋼和異型鋼。

鋼要經過很多工序，首先要把它從鋼錠變為工廠各車間所生產的各式各樣的產品。

在這個複雜的過程中，第一道工序通常是把鋼錠放在「七五〇」開坯机上軋製。

正像現代大冶金工廠的初軋機一樣，這個軋鋼机的任務就是把工廠煉鋼車間的全部產品由鋼錠變為型軋鋼机、鋼板軋机和綫材軋机用的鋼坯和薄板坯。

工廠一切車間的工作成績，在很多方面取決於這一工序進行得及時與否和質量高低。

我們的工廠的產量是逐月增加的。在戰後斯大林五年計劃的整個年代，大多數的車間都在超額地完成不斷擴大的國家計劃。為什麼各車間的斯達漢諾夫工作者要求我們「生產更多的鋼坯」，這是完全可以理解的。

為了保證工廠全部生產的不斷增長，「七五〇」軋鋼机必須永遠走在前面。我們軋鋼机的全體人員就像合唱隊中的領唱者一樣。我們不僅僅要滿足各車間不斷增長的要求，我們自己也是競賽的倡導者，帶動着各車間前進。我在軋鋼机上工作的二

十五年中間，軋鋼机的生產率幾乎提高了九倍。

戰後斯大林五年計劃的年代，我們廠的全体員工用非凡的生產熱情工作着。在我們的記憶裏，工廠裏沒有一天不在實施某種大大小小的足以推動技術前進和提高生產率的新的創造。

还在一九四五年戰爭行將結束的時候，我們的軋鋼机就已達到了戰前的生產水平。从那年起生產率便以飛快的速度增加着。我們最近這五年使產量增加到戰前二十年才能達到的水平。

這項成就不只是我們全体員工的功勞。从一九二九年第一次重建軋鋼机那時起——其實，它的歷史从那時便已開始——它就在不斷地改進着。在這方面，整個工廠都在幫助我們。軋鋼机成為工廠領導、黨組織和全体員工的注意中心。

我常跟拉沃略諾夫、哈琴茲耶夫、亞歷山大羅夫這些富有經驗的工作者及其他幹部一起，回憶過去的年代。

我剛到軋鋼車間來的時候，「古日恩遺產」難看的痕跡還都歷歷在目。現在我們的工廠變得完全認不出來了。無怪乎老工人幹部們說：「古日恩留下來的僅僅是一個烟筒，就連那烟筒也被移到二十米開外的地方去了。」

我開始在軋鋼車間工作時是在「七〇〇」開坯机上（現在的「七五〇」軋鋼机）作一個普通小工，以後作搬運工、軋鋼工的助手、軋鋼工。一九三二年被任命為工作班的工長，而在一九四〇年初就當了軋鋼机長。

就在這個軋鋼車間裏，我得到了政治和社会教育。一九二八年，我被批准加入了布爾什維克黨的隊伍。

一九二五年，軋鋼机是在現在安置着「四五〇」軋鋼机的開坯机座那個地點工作。它是由兩個直徑六五〇公厘的机座組成的。加熱爐相離很遠。鋼錠得用運輸車運往第一机座。

任何地方也沒有輓道，必須用鐵桿往軋輥上推二十八普特和十五普特的鋼錠。沒有機器的幫助，需要吊鉤把軋件送到上面一對軋輥的孔型裏。用手把它拉到熱鋸前。

有一個加熱爐，它工作時有液渣。液渣直接流在地上，鋼錠在爐裏加熱時經常被溶化。通風不良，沒有通風裝置。烟和灰充滿車間。

一九二九年來到了。軋鋼機又在新地點，就是現在的地方重建起來。機上裝有三個軋輥直徑七〇〇公厘的機座。機座有升降台、升降吊架和驅動的輓道。並且安裝了把鋼錠從加熱爐運到軋鋼機的絞車。那時這要算一項很大的工程了。可是，當時還存在着好多未解決的問題：當時的技術水平還不允許有更大的改進，加熱爐仍然按舊的方法工作，鋼錠出爐還未能機械化，還得依靠鉤子用手把它們拉出來；熱鋸也沒有改變；用手輪送進鋸片；加熱工段和金屬切斷工段時常限制了軋鋼機的工作。

改建以後不久就增加了鋼錠的重量，工作時開始使用四十普特重的鋼錠，當時一個工作班的生產率達到一百五十到一百六十個鋼錠。

後幾年技術又繼續不斷地提高了。一九三三年，建立了新的第二號連續式加熱爐。一九三八年，改裝了熱鋸，把壓縮空氣引到熱鋸上。

但問題不僅在於軋鋼機的技術有了改進，我親眼看到人們的勞動態度也大大地改變了。

在二十年代，一個叫馬爾頓的英國技師在我們軋板車間工作。這個人小心翼翼地保守着他那點「秘密」。每逢星期日，馬爾頓就單獨躲進空蕩蕩的廠子，連廠房的縫隙都堵得嚴嚴實實，生怕別人偷看他怎樣「神聖地行動」。

「您爲什麼要這樣躲躲藏藏呢？」人們問他。

「我要保守我的秘密，秘密就等於黃金，」英國人回答。

當時，俄羅斯技師也有不願把經驗和本領傳授給別人的。

整個工廠就沒有一張上下水道網的設計圖。只有我們那兒的水道工人葉果雷切夫一個人知道水管理在什麼地方。要修理非有他不可。

「至死我也不會對任何人說地下水道的路綫，」葉果雷切夫對求他幫助制定水道網計劃圖的工程師們說。

但是，這樣的人一年比一年少。

一九二九年展開的社會主義競賽，在這方面起了顯著的作用。

我還記得，我們在競賽中，怎樣先爭取一班軋製一五〇個鋼錠，然後又提高到二百個鋼錠。所有的工作隊，都互相訂了社會主義公約。我們這些在軋鋼机上工作的工人，便開始廣泛地交流經驗。這時，所有的「秘密」都公開了。

社會主義競賽改造了「古日恩」技師們的思想。

在第一個斯大林計劃的年代，徹底肅清了工廠技師間流行一時的俗話：「穿舊鞋走路要舒服些。」

布爾什維克黨教導我們要以新的方法進行工作。斯大林同志寫道：「社會主義競賽和競爭代表着兩個完全不同的原則。競爭原則是：一部分人的失敗和死亡，另一部分人的勝利和統治。社會主義競賽原則是先進的對落後的給以同志般的幫助，以達到共同的提高。」

第一個五年計劃末，工廠裏建設了四個新車間。它們的鋼的供應要得到保證全靠提高「七〇〇」開坯机的生產率。一九三五年，我們在「一個工作班之內要出二百五十個鋼錠」的口號下開展了競賽。

雖然某些工作隊間或接近過這規定的數目，但不論哪一隊也不能完全達到這個數目。我們的工作隊爲了爭取達到當時的這一高度的生產率而頑強地競賽着。

車間裏有一些人根本不相信可能達到這樣的產量。他們說：

「即使在軋鋼机上能够軋製這麼多鋼錠，靠手動作的鋸也來不及把這些鋼坯完全切斷。」

可是，一九三五年的八月末，我們的工作隊終於創造了斯達漢諾夫式的記錄。我們初次在一個工作班內軋了三百個鋼錠，幾天之後，又听到了頓巴斯斯達漢諾夫的記錄。

車間裏展開了斯達漢諾夫運動。這個運動是由鄰近的「三〇〇」軋鋼机的工長——共產黨員彼得·馬卡洛夫掀起的。我的工作隊是首先支持他的斯達漢諾夫式創議的工作隊之一。

難忘的事情

我想談一談那些值得記憶的事件，這些事件對於我日後整個的勞動事業，對於我成爲一個共產黨員和生產的領導者，有決定性的影響。

我曾和「三〇〇」軋鋼机工長馬卡洛夫一起，被派到克里姆林宮參加第一次全蘇斯達漢諾夫工作者會議。

我們听完領袖的話，深受感動。我和馬卡洛夫走出了克里姆林宮的大門。

「現在我們有了前進的長年計劃了，」馬卡洛夫興奮地說。

「我們以後工作時必須不辜負斯達漢諾夫工作者——斯大林的學生的崇高稱號。」

我們順着克里姆林宮河岸街走了很久，一路思考着在車間

開展斯達漢諾夫運動還需要做些什麼工作。我們肩負着首批斯達漢諾夫工作者和共產黨員的双重責任。

開過這個具有歷史意義的會議，斯達漢諾夫運動在我國各企業中更有力地開展起來了。

我們工廠裏的勞動熱潮，也高漲了起來。斯達漢諾夫式的新紀錄多得「馬丁爐工人報」都來不及全部登出。人們掌握了新的技術，並勇敢地超過了舊有的技術定額。

但是，新紀錄只能算對潛力摸了摸底。我們努力爭取達到勻調而有節奏的工作，逐日地提高軋鋼機的生產率。

我作為一個工長和斯達漢諾夫工作者，對自己提出了任務：幫助落後工人掌握先進的工作方法。

和斯大林同志的第二次會見，對我也有着極大的意義。

我剛開始做工長時，對於作為社會主義生產組織者的工長應該起什麼作用，曾經有很多的想法。當時我覺得軋鋼機上的工作並不是全部都合理。我努力尋求新的勞動組織形式。在廠長伊林的支持和黨組織的幫助下，我們全體人員做了很多事情。但是，我還未覺到有足夠的獨立性，因而常跟軋鋼機長及車間行政負責人發生衝突。

工長的作用、工長的權利、工長的義務，這一切問題，不僅僅我關心，許許多多的工長都關心，黨的會議和生產會議也常常討論這些問題。我常想把我的想法寫信告訴斯大林同志。

可是，原來斯大林同志自己早已想到我們這些工長了。

一九三八年十月四日，我是永遠不會忘記的。那天，我正在工作，黨委書記走進了車間，很快地向我走來。從他那發光而興奮的面孔上，我知道一定出了什麼大事。

「伊萬·伊里奇，快回家去吧，換上衣服馬上到廠長這兒來。」

「幹什麼？」我問道。

「到克里姆林宮去。斯大林同志要廠長、一位車間主任和您去開會。」

我們三人，即以前當加熱爐工長的伊林廠長，由工長提拔為車間主任的吉塔舍夫同志和我，是坐汽車到克里姆林宮去的。

我非常焦急不安。我想：

「斯大林同志要是突然問我：屠爾丹諾夫同志，談一談吧，軋鋼工人是怎樣工作的呢？為什麼你們出的鋼不多？」

接待室裏聚集着四個工廠的代表。

走進斯大林同志的辦公室時，我心裏直撲騰。

偉大的領袖迎接着我們這些工廠來的人，他跟我們問好時是那樣的誠懇，那樣的真摯，那樣的親切，使我們的不安的心緒很快地消失了。

我們屏息地靜听着我們英明的導師的話。

我為斯大林同志那樣深切地了解我們的工作，知道工長們的想法和要求而感到驚訝。

……走出克里姆林宮，我們一直返回了工廠。正在軋鋼機上工作的人們多麼熱烈地迎接我們啊！他們沒完沒了地詳細打着斯大林同志的情況。我盡力傳達了一切，甚至也傳達了那難忘的會見中的最細微的情節。

從這天起我重新考慮自己的工作，努力作一個像斯大林同志向我們所描述的那樣的為社會主義而勞動的工長。

黨和工會的組織幫助我們清除了工長工作中所有的障礙。我們基層的生產領導者們獲得了廣泛的權利。

我在自己的工作隊裏不僅是工長，同時也是鼓動員和宣傳員。這樣便使我和同志們特別接近起來，能夠更好地熟悉每一個人和更正確地按工段配備人力。

一九三八年末，我們達到了最高生產指標，在全廠的社會主義競賽中獲得了第一名。

那時我花了很多腦筋，來想怎樣更好地組織社會主義競賽。我們的工作隊很大，一共有七十人。大家幹得都很賣勁，可是究竟軋了多少鋼，只是第二天寫上車間競賽的黑板時才知道。在這塊黑板上工作是以噸來計算的。

「還是用鋼錠來標明的好，」我向軋鋼機的檢查員葉爾馬闊夫建議，「那就更明顯了。」

黑板上開始記載在一個工作班軋了多少鋼錠。起初只有我們填寫，以後別的班也這樣做了。這種按鋼錠計算工作的方法是以後小時工作進度表的萌芽。

「能不能記下我們每小時軋多少鋼錠呢？」我常常這樣想，但是總像有什麼東西阻礙着我去實現這種想法似的。

一九三九年三月，我當選為聯共（布）第十八次代表大會的代表。

大會代表歡迎斯大林同志的那種興奮心情是難以描述的。暴風雨般的掌聲經久不息。我們每一個人都想對斯大林同志為我們祖國所作的一切表示愛戴和感激。斯大林剛剛要開始講話，場內頓時靜下來了。我們生怕漏掉他說的任何一句異常寶貴的話。

斯大林同志在報告中提出了從社會主義過渡到共產主義的偉大計劃，總結了社會主義在蘇聯的勝利，同時對黨和蘇聯人民提出了一項巨大的任務，就是要在經濟方面趕上並超過主要的資本主義國家。

我們的領袖說：為了勝利地完成這項重要的經濟任務，就要求不斷提高勞動生產率和改進生產技術。

這就是說，我作為一個共產黨員，應該做好一切事情，使我

的工段的生產率顯著地增加起來。

我一再地考慮小時工作進度表問題，我逐漸明白了，必須毫不遲延地把軋鋼機上的工作推進到這一組織勞動的最高階段上去。

採用小時工作進度表時，不僅要計劃整個工作班的生產，同時還要計劃它每一小時的生產。這樣，工作隊便能夠準確地知道他們在不長的每一段時間內應該軋出多少鋼錠，並且每小時都會為完成計劃而鬥爭。

但是，僅僅這樣做還是不夠的。

我想：「在小時工作進度表的基礎上，將能更好地組織社會主義競賽。工作隊將會承担起提高了的每個工作小時「迎戰的」任務，並為完成這個任務彼此間展開競賽。」

「小時迎戰計劃」的思想就這樣在我們軋鋼機上產生了。

代表大會期間我們工作班的全體人員都以非凡的熱情工作着。

大家都贊同我的「小時迎戰」建議。

「我們的計劃是二百四十個鋼錠。我們將要承擔的「迎戰計劃」是三百個鋼錠。就是說，每小時我們必須軋四十個鋼錠來代替原計劃上的三十個鋼錠，」軋鋼工們很快地計算了一下。

說了就得做。直接用粉筆在軋鋼機上寫明按照計劃應該軋多少鋼錠和每小時我們軋出多少鋼錠。這種社會主義競賽的形式不僅在我的工作班很快地流行起來，同時也在其他工作隊中流行起來。現在我們的手裏有了為提高勞動生產率而鬥爭的新武器。幾星期之後，我們弄來了一塊專門作記錄的黑板。有人把這塊黑板叫做「小時迎戰」計劃板。它的格式就是這樣：

第一班	工作時間
	計劃（每小時軋鋼錠的數字）
	迎戰計劃（每小時軋鋼錠的數字）
	每小時完成軋鋼錠的數字
	備註
	停工（時、分）
第二班	工作時間
	計劃（每小時軋鋼錠的數字）
	迎戰計劃（每小時軋鋼錠的數字）
	每小時完成軋鋼錠的數字
	備註
	停工（時、分）
第三班	工作時間
	計劃（每小時軋鋼錠的數字）
	迎戰計劃（每小時軋鋼錠的數字）
	每小時完成軋鋼錠的數字
	備註
	停工（時、分）

「小時迎戰計劃」使工作隊有可能立刻查明工作失調現象和任何環節上的弱點。在備註欄上記載每次遲延的原因，指出減低速度的負責人。必要時可以和「小時迎戰計劃」並列貼出「鑷

魚」畫報。如果要「軋壞」鋼坯，便會立刻把廢品生產者巧妙地畫出來，使得他不再重犯工作中的錯誤。填寫「小時迎戰計劃」是一件責任重大的事情。我們都是委託優秀的生產工人作紀錄。

我們竭力作到不僅在我們一個工廠內推行「小時迎戰計劃」的經驗，還把這項經驗記在自己的小冊子裏。我們向來到我們這裏的斯達漢諾夫工作者們講述這個經驗，當我們的經驗得到其他工廠的軋鋼工們的贊同時都感到非常高興。

在整個戰前的年代，我們一直保持着社會主義競賽中的第一名。

我廠各車間的斯達漢諾夫工作者在會議上說：「可以信賴「七〇〇」軋鋼機的全体工人，他們不會叫我們上當的。」

一九三九年我當選為莫斯科省蘇維埃的代表。同年由於高額的斯達漢諾夫工作者生產指標，政府獎給我列寧勳章，並且是米哈依爾·伊萬諾維奇·加里寧授給我的。

在這一天的，我回憶着自己生活，同時反覆地想了很多事情。我的道路，就是千百万像我這樣的普通工人的道路。

我在生活中和在斯達漢諾夫式的勞動中所取得的一切成就，都應歸功於我們親愛的共產黨和各族人民的領袖斯大林。

我在整個的工作過程中經常感到黨在支持着我。我們之所以獲得生產上的勝利，是因為誠實地遵循了領袖的指示的緣故。

在戰爭的年代

我回憶起戰爭最初的幾年。這幾年對於我們這一組特別艱苦。因為，機組在一九四一年秋天就全部拆除了。在軋鋼機間裏只露出一片原先放機器的地基和聳立着的光禿禿的爐壁。看到這片被初雪掩蓋的荒地，這塊不久以前生活還在沸騰的地方，真

是使人痛心。用頑強的勞動和自己的雙手所建造的一切完全被拆毀和卸下。軋鋼機上的老店幹工人幾乎一個人也沒剩下：青年們到前綫或防禦綫去了，老一點的工人派去護送設備。

一九四一年十二月，傳來一個令人興奮的消息。政府通過了用最快的速度在莫斯科恢復工廠的決議。

緊張火熱勞動的日子開始了。我們在設備方面恢復的比較快，較為複雜的是幹部問題。但是我們所能集合起來的這不大的一批人的確能很英勇地工作，一星期一星期地不離開車間，就在這軋鋼機旁吃飯，並就地做短短的休息。

十二月對法西斯的大捷鼓舞着大家。

「在前方打了勝仗，在後方也一定要打勝仗。要知道，工廠是在我們親愛的莫斯科恢復起來的，」我們大家都這樣想。

那年冬天非常冷，冰涼的鋼刺痛着雙手，缺少最需要的東西：原料、工具和最主要的一——人力。

儘管很困難，條件很差，軋鋼機仍舊在短期間內恢復起來了。

我還記得一九四二年一個可喜的春天，停頓了半年的加熱爐嗚鳴地响了起來，飛輪轉動了，軋棍裏的赤紅的軋件發着閃光。軋鋼機工作起來了。

在這個時期全廠都來幫助軋鋼機的全体工人，幫助我們解決了最困難和重要的問題——幹部問題。

「七七〇〇」軋鋼機是工廠的心臟，必須首先使它復活起來，」我們的廠長說。

根據黨組織的決定，工廠的每個車間都撥出人員到我們的機組來工作。

那時，找到了兩班工人：我們每班做十二小時，還未達到編制定員，沒有後備人員。就在工作過程中直接訓練人材，新手未

經學習就派進工廠，然後再告訴他操作方法，就地糾正錯誤。因為沒有時間來長期學習：前綫要求越來越多的鋼。

這培养和訓練人材的任務的主要重担落到了兩個基幹工長的双肩上：伊万·亞歷山大羅維奇·亞歷山大羅夫和瓦西里·謝爾蓋維奇·阿列克賽耶夫。幾乎所有的新手都是通過他們有本事的手培養起來的。現在，當初的新手有很多已成為本行的優秀的能手。

幹部壯大了，軋鋼機上的工作逐漸上了軌道，生產率在增長。一九四二年軋鋼機在一晝夜已能軋六百個鋼錠，而經過了一年以後它一晝夜的生產量就增長到七百個。

戰爭快結束的時候，人們開始陸續從前方回來。幹部問題不那麼緊張了：軋鋼機的工作改分三班工作。

我們從前的工長康士坦丁·格拉切夫就是隨第一批人回來的。他熱烈地開始了他的工作。不到幾個月，他那一班就成了先進的工作班。

共產黨員米卡切夫殘廢後，跟着第二批人回來了。上級想讓他做較輕便的工作，可是他不肯。

「國家和前方都需要鋼。我的崗位是在軋鋼機前，」米卡切夫說。

以前的軋鋼工米羅年科夫在前方是在坦克部隊裏作戰，殘廢後退伍，也像米卡切夫一樣回到軋鋼機前自己的工作崗位上來。

「我愛軋鋼機，對我來說沒有比這個更好的工作，」他握着鉗子說。

以前的戰士們就是這樣和軋鋼機的全体工人一道，不怕困難，竭力為恢復軋鋼機而鬥爭。我們當時像在前方作戰的同志們一樣，緊張地工作。