

苏联工会工作经验介绍

一个团结友爱的集体

苏哈诺娃著

工人出版社

А. СУХАНОВА
НАША ПРОФГРУППА
ПРОФИЗДАТ—1954

一个团结友爱的集体

苏哈诺娃著
罗林、高英译

工人出版社
一九五六年·北京

一个团结友爱的集体

[苏联] 苏哈诺娃 著

罗林、高英 译

*

工人出版社出版 (北京西便门大街101号)

北京市书刊出版业营业登记证出字第009号

工人日报社印刷厂印刷 新华书店发行

*

开本: 32开 印本: 787×1092 1/32

字数: 13,000字 印张: 1 6/16 印数: 1—12,000

一九五六年一月北京第一版

一九五六年一月北京第一次印刷

定价: (1) 一角四分

內 容 提 要

本書作者是蘇聯拉金紡織廠的工會小組長，她在本書中詳細地介紹了她的工會小組的工作。這個工會小組在組織社會主義競賽、改進操作方法、加強先進者對落後者的幫助、培養積極分子等方面有許多寶貴的經驗，值得我國的工會工作者學習。

目 錄

很高的要求·····	1
不斷改進工作方法·····	10
競賽的公開報道·····	24
依靠積極分子·····	28
我們的人在成長·····	35

很 高 的 要 求

我参加过某些省的紡織工業工会小組長會議。無論在伊万諾沃、奧列霍沃-祖耶沃、雅罗斯拉夫里或科斯特羅馬，凡是我介紹过我們工会小組和拉金紡織廠其他工会小組的工作經驗的地方，大家總向我提出許多各种各样的問題。

与会者所關心的是：我們怎样組織社会主义競賽，怎样推廣我廠和其他企業中所產生的先進的勞動方法，优秀生產者对落後者的帮助表現在哪裏，我們怎样關心同志們的健康和生活的改善，同志們在閒暇時間做些什麼，——總而言之，對我們的生產生活和文化生活的各个方面都很注意。这是很顯然的。因为每一个人都想知道：拉金廠的同志是用什麼方法在工作中取得成就的，他們怎麼能取得永远保持國防委員會的紅旗的光榮權利，能使自己的工廠躍入优等質量企業之列，並連續多次取得全苏社会主义競賽的冠軍。

在建立工廠榮譽的事業中，工会積極分子的參加有着很大的作用。因此，我認為較詳細地介紹工会小組工作經驗是有好处的。工会小組是工廠集体中一个最小的組成部分，在這裏，一切活動都是直接在生產中進行的，各种先進創舉都从這裏開始，取得共同成就的基礎的基礎在這裏奠定，阻碍整个集体前進的缺點在這裏最早發現。

我廠共有二百零二个工会小組。在各工会小組裏，進行着爭取不斷改善生產指标的鬥爭，用高度自覺和不斷提高對自己

的要求的精神來教育工人。

但是，我們並不是一開始就是这样工作的。过去有一个時期，工会小組長在工廠中所起的作用簡直看不出來。例如，我当选後很久不明白我的社会义务是些什麼。我想大概就是每月收一次会費，來了新工人就幫助他填寫入会申請書。還有什麼呢？

我幾次找工廠委員會請他們告訴我應該怎样進行工作。但他們對於這些問題的答覆往往是老一套，諸如“要多表現主動精神”或“你是領導者，要領導工人”。

我找其他工会小組長談，想打听他們在做些什麼工作。我才清楚，原來他們和我一樣，也不大了解自己的職責。

有時，工廠委員會或車間委員會委員在午休時間到我們小組來，在談話時他們提出了許多意見。有的說我們競賽組織得不好，有的責備我們沒有慰問患病的同志，有的發現了某些缺點。

每次談話後都給我留下孤立無援的不愉快感覺。

有時，車間裏召開會議，車間主任在会上報告最近幾個月的工作總結，提出廠內競賽中取得優勝的工人的姓名。

競賽總結是誰作的，我們不知道。因為工会小組長被撇在一邊，不讓過問這件事。

會員大會上談到了对工会小組的領導工作中的缺點。批評幫助改進了对工会小組長所進行的工作。開始召集我們參加指導會議，舉行了幾次短期講習班。工会工廠委員會開始在自己的工作中多依靠工会小組和工会積極分子，廣泛地吸引職工來執行社会委託。

工会小組長的作用和任务在苏联工会章程中有明確的規定。

新的工廠委員會幫助我們學習工会章程。工廠委員會開始定期對我們進行指導，舉行交流工作經驗的會議，听取我們的報

告，根据全苏工会中央理事会的大綱組織工会小組長的学习。

我們很高兴地学习了全苏工会中央理事会第六次全会關於改進工会組織領導社会主义競賽的工作的決議。我們覺得这次全会上所談的正是我們的工廠，所提出的缺點也正是我們的缺點。

工廠委員會和車間委員會的委員在專門講習班上向工会小組長們說明了對小組長所提出的要求，实事求是地幫助工会小組長在机組中開展社会主义競賽，幫助他們舉行創造性的討論和公佈每个生產者的工作成績。

當廠裏討論新的社会主义競賽条件時，我們當工会小組長的特別敏銳地感到自己應對社会主义競賽的進行情況負責。工人們提出了許多補充。所有的建議的共同之點是力求提高生產指标，使生產指标远远超过計劃所規定的定額。

新的社会主义競賽条件是在一致同意下通过的，条件中反映出拉金廠同志要向前更進一步的意志。

例如，根据現行的条件，織布工在一个月內超額完成產量定額，不出一公分的次布，就可以獲得同工种競賽優勝者的称号。这样連續三个月可以獲得优秀織布工的称号，六个月則發給榮譽證書並把照片掛在光荣榜上，十二个月可獲得先進工作者的称号並將姓名登上工廠的光荣冊。

只有当全部布机都能生產超計劃的產品，而且次布不超过所出產品的百分之零點四時，才能獲得优等質量工作隊的称号。而根据計劃，可以有百分之四的次布。

如果工段中全体工人都能超額完成計劃而次布不超过百分之一點三者，可被評为优等質量工段。而就整个車間來說，則可出百分之一點四的次布。

在現在的競賽条件中还規定節約原材料的很大百分數，規

定要使設備保持良好狀態，等等。

細紗工和其他各車間的工人也對自己提出了很嚴格的要求。

職工們都為自己規定了艰巨的任務。要使競賽條件體現在活生生的工作中，必須把全體生產者的努力匯合在一起。這時我才極其清楚地理解到，工會小組長在組織社會主義競賽中的作用是何等重要。

這就是因為正是我們工會小組長是站在長鏈的起端，手中握著長鏈的第一環。

如果在自己的機組中沒有認真地開展競賽，那就只有很少的織布工能獲得同工种競賽優勝者的稱號。這就會影響到第二個環節——工作隊；既然工作隊中經常超額完成產量定額、只生產頭等產品的工人很少，它就得不到優等質量工作隊的稱號。如果有幾個工作隊落後，工段就得不到光榮的稱號，車間也同樣不能取得競賽中的冠軍。

當然，過去我們也進行了社會主義競賽。但是應該承認，在競賽的組織工作中存在着許多嚴重的缺點。首先不是大家都提出更向前進、保證提高產量的保證條件。有的女工經常能完成計劃的百分之一百零三至百分之一百零四，可是只保證完成百分之一百零一。

我們的工會小組聯合着第二十和第二十一兩個機組的織布工。每個織布工看管着十台布機。全組共十五人：織布工十二人，副工長二人，接頭工一人。

全蘇工會中央理事會第六次全會閉幕後，我們決定提出更高的個人保證條件，並力求使織布工能日益改進自己的工作。

共產黨員們作出了榜樣。我們的黨小組長安東妮娜第一個開始逐月地增加工作速度。她最初保證完成計劃的百分之一百

零三，實際上完成了百分之一百零四。後來她就在保證條件上寫了百分之一百零四，這個數字也被超過了。以後，她在保證條件中寫了完成計劃的百分之一百零五。

這位共產黨員說到做到！最近兩年來，她的產量從沒有減少過，織物上沒有一點毛病。全廠都稱讚安東妮娜是一個挑不出毛病的織布工，她的名字兩次登上光榮冊。

我的保證條件也在提高：起初增加百分之二，後來增加百分之三、百分之四。共產黨員柳達沒有落後。非黨員的織布工瑪麗雅、綏索也娃、華麗雅、阿芳娜、茜耶娃等人的工作指標也在提高。只有織布工西蒙諾娃遲遲不敢提出更高的保證條件。她本是一個優秀的女工。西蒙諾娃很少有一個月完成計劃的百分之一百零五以下。但是談到保證條件時，她堅持不肯訂在百分之一百零二以上。

我們問她：“怎麼啦，你不是早就大大地超過這個指標了嗎。為什麼要故意壓低自己的保證條件呢？”

但是她不同意。

西蒙諾娃說：“這對你們有什麼不同？我能多完成一點，固然好，可是萬一完不成，那多丟臉……”

她是這樣一個人，同她談話必須隨機應變。如果用不滿意的聲調和責備的口吻同她談，她就會感到受了委屈而一言不發，這樣就什麼事也談不好，任何勸導都無濟於事。可是她對好言好語却很樂意回答。這一切我知道得很清楚。

另外我還知道西蒙諾娃為什麼這樣怕“丟臉”。原來，直到那時為止，我們評定競賽成績總是很不合理。常常有这样的事情，某一女工保證完成計劃百分之一百零一，而實際上完成了百分之一百零二，於是她受到讚揚，得到獎勵，說是她超額完成了自己的保證條件。另一女工保證完成計劃百分之一百零六，如

果稍差一點完不成，她就要听到不少的責難。結果，許多优秀女工常常落到“落後工人”之列。很明顯，西蒙諾娃不願意受到這種不合理的待遇。我向她解釋，現在，我們將採用另外辦法來評定織布工的工作成績。西蒙諾娃不久就相信了，過去作競賽總結時的錯誤不會再發生，於是她也和其他女工一樣，開始提出更高的保證條件。

根據自己的經驗，我懂得工會小組長必須十分關心同自己一起工作的同志，並且要想出不同的辦法來對待不同的人。

正當我們提出更重大的保證條件時，拉雅和華麗雅從別組調到我組來。拉雅在綫索也娃旁邊工作，華麗雅則和西蒙諾娃並排。

這兩個姑娘究竟怎樣，工作態度如何。這始終是全組工人關心的事情，因為機組的成就取決於每一個織布工。

看樣子她們都很努力，手脚不停地工作着。拉雅有什麼不明白的就去找綫索也娃，而華麗雅則馬上可以看出她是很怕難為情的。

我在頭幾天就很注意這兩人的產量。指標並不高。我心想，沒有關係，一共才兩三天，還不能下定論。她們要熟悉一下環境，要習慣起來。

後來接到計算處送來的一週記錄。我看出新來的女工遠遠落後於其他女工。其實她們只是在我們機組中算是“新手”，事實上她們已經做過不少時間的織布工，並且都在工廠藝徒學校裏學習過。所以有充分理由可以向她們提出要求。

女工們在午休時間總是聚集在窗戶旁邊，這時我就同她們談談我們一週來的工作情況。這並不是專門會議或生產會議，只是一種大家聚在一起時經常進行的談話。

我問拉雅和華麗雅：“你們為什麼落在我們後面呢？也許有

什麼事在妨碍你們或是怕什麼呢？”

兩個姑娘一聲不吭。

織布工們鼓勵她們說：“不要怕羞，把什麼問題都爽爽快快地講出來。”

還是一聲不吭。

於是我們決定叫西蒙諾娃和綏索也娃留心考查她倆的工作，在下次會議上報告她們落後的原因。

不久會議召開了。我們听了西蒙諾娃和綏索也娃的報告才知道，這兩女工雖然在誠懇地努力執行自己的生產職務，但在工作中沒有遵守規定的程序。她們自己也承認這一點。拉雅鼓起勇氣，第一次說出了真心話：

“我注意觀察你們的工作，總覺得你們動作太慢，太悠閒。你們不慌不忙地由一機走向另一機，而我則幾乎要跑起步來，但結果奔忙並沒有什麼好處。我想照你們的方法工作，也沒有收穫。秘密在哪裏呢，我一點也不明白。”

華麗雅也紅着臉結結巴巴地這樣說。

我們答應這兩個女工對她們進行輔導。

事情好像正確地解決了。但這次談話並沒有使我放下心來。我們雖然負責把優良操作法教給兩個姑娘，可是我們自己知不知道哪一種操作法最好呢？每一個織布工都照自己的辦法做，各有各的方法。應當推廣哪一種經驗呢？我們沒有經過精確整理的操作法。但為了把競賽提高到更高的階段，為了完成各項條件，教會全體織布工採用最合理、生產率最高的操作法是何等重要、多麼有益啊！

看來並不止我一個人在考慮這些問題。生活本身在推動我們大家去尋找更合理的工作方法。

如果許多人都在想同樣的念頭，那總有一個人能想出最好

的办法來。一般的情况如此，这一次也是如此。我們的定額制定員卡姆金表現了良好的首創精神。他給織布工想出一種一定的開車程序。

嚴格說來，這種程序早已寫在專門書籍中，而且某些工廠中已經在順利地採用了。我們這裏雖然也知道這一點，但並不是個人都照這個規則做的。

我還在工廠藝徒學校、後來在副工長訓練班時（我在那裏畢業後要代替那些參軍去的男子），就在理論上學習過織布工的先進工作法。那時就知道有按二台、四台、八台規定的一定開車程序（一般通稱為分段換梭）。

定額制定員卡姆金研究了我們絨布分廠的工作條件之後，作出了正確的結論，認為對於我們看管十台布機的織布工來說，最適用的方法就是四台換梭法。

車間主任季莫菲耶夫在一次車間生產會議上說，最近織布工都要學習定額制定員卡姆金所建議的工作方法。

這個消息使我感到非常高興，所以散會後我立即請求季莫菲耶夫先在我們機組裏推行新方法。從車間主任的簡短敘述中所了解到的四台換梭法，與我所渴望的更精確、嚴格、統一的工作方法不謀而合。

我看到（更確切地說是猜想到）新方法中有許多我們所缺少的寶貴的東西。它給織布工挖掘了能很好利用工作時間的巨大可能性。

車間主任很同意我的請求，於是我毫不遲延地開始學習四台換梭法。在實際工作中我很快地認識到這種方法的優點，並成為該工作法的熱忱捍衛者。

但只我和我們機組以及其他機組的幾個織布工改用新方法工作，還不會使全廠獲得巨大的成就。主要的是要用先進操作法

把每一織布工都武裝起來。如果能把工作加以整頓，嚴格地以分鐘來計算，布机旁不再有忙亂現象，那我們各机組的指标会有很大的改善。

我把我的意見告訴車間主任和黨組織書記，他們作了這樣的決定：鑒於我學習新看台法還學得不壞，並因此而大大提高了產量，所以叫我指導本工段，首先是我們兩個机組的織布工。

四台換梭法的實質是什麼？有什麼好處呢？

簡短地說來，情況是這樣的。

過去，看管十台布机的織布工，開動布机並不遵守什麼次序。比方說，織布工先開第一台，以後也許開第五台，然後再開第七台，以此類推。

梭中緯紗用完時，織布工仍按開車次序，一個接一個地停車。先停第一台，然後停第五台、第七台。

用新看台法的情況則完全不同，織布工開動第一台布机，馬上裝好一個梭。這樣做第一是為了把備用的梭子準備好，第二是為了在開動下一台布机前可以有一段很短的間隔時間，開動了第二台布机以後，織布工再重複一次這樣的操作。頭四台布机開動後，從經紗面進行巡迴，檢查紗綫和停經裝置的狀況。因此，在開四台机的每一台中間有一段很短的間隔時間，而在四台布机和最後兩台中間的間隔時間則較長。

開動了十台布机中的最後一台後，織布工便从机前進行巡迴，檢查布面上有無毛病，然後回到第一台，因為她知道，在她開動所看的全部布机的九分鐘過去以後，第一台布机上的緯紗快要用完了。第一台布机剛剛重新開動，就要關停第二台布机，全部布机的停台換梭都是如此。

如果嚴格遵守新的開車方法，織布工總能及時發現哪台布机上的緯紗快要用完。這樣就能大大縮短停台時間。

为了使女工們更清楚地了解四台換梭法的好處，我多夢勳和工資組織科的幫助下作了一個小小的計算。得出來的結果是很有趣的。

測時的結果証明，凡是不遵守規定的換梭程序和巡迴布机毫無次序的織布工，一班內要走八公里的距離，而遵守一定巡迴路綫的織布工只走四公里，比前者少一半。

其次，由於織布工不能及時走近停台布机（我們把這叫做“忙不過來”），過去布机停台時間要佔工作時間的百分之三點八六，現在最多只有百分之一點八四。一台布机一班內停工十八點五分鐘。在這段時間內可織布七十公分。

看來，採用四台換梭法的織布工，停台時間可以縮短一半。這就是說，織布工可以從每一台布机多織三十五公分布。從他所看的十台布机上一班可多織三公尺半布。全車間一班可多織布四百五十公尺以上，一班夜約多織一千五百公尺布。

有沒有比這些數字更能使人相信新工作法的好處的論據呢？

我的日記中還記有專門討論“四台換梭法有什麼好處”這一問題的生產會議的記錄。

工段長基里洛夫在這次會議上向我們兩個机組的織布工介紹了我上面所列举的計算。現在大家都很清楚：採用四台換梭法對我廠有多大好處，它對增加單位机台產量有多大幫助，對發現並動用生產潛力多麼重要。

因此，四台換梭法便成了織布工必須遵守的工作規則。

不斷改進工作方法

要在机組中廣泛開展社會主義競賽，必須經常幫助工人完

成他們所提出的保證條件，而最好的幫助就是宣傳先進工作法。

的確，如果工作方法和工作組織都一成不變，如何能改進生產指標，如何能使同志們相信改進生產指標是可能而且必要的呢？

自然，織布工的技巧一天比一天熟練，她們的動作也越來越有把握、越來越精確。但單靠技巧是不夠的，還必須使操作法更加充實而合理。

在我們工會小組中，很重視各種有益的創舉。自然，女工們特別重視紡織工業革新者的活動。各種卓越的創舉總是受到我廠職工的熱烈響應和支持。

工廠和車間的各種組織進行了許多工作來推廣邱特基赫、沃羅申、羅日涅娃和科諾年柯的經驗。拉金廠的一些職工為了研究同類工廠所積累的先進經驗，曾訪問過格魯霍夫聯合廠，到過列寧格勒和伊萬諾沃。

現在，我廠已經有了許多著名紡織工人革新者的後繼者。

各車間常常舉辦介紹蘇聯紡織工作者的成就的講演和報告。但我們並不只限於聽這些講演。我常常請求工長和副工長為工會小組講解新創舉的內容，幫助我們解決如何才能在自己工作隊中加以採用的問題。

我們聽說伊萬諾沃的織布工索洛多娃改變了梭子引綫的方法，於是就開始很注意地研究她的工作法。

必須根本改變這道工序的時機早已成熟了。過去我們最常用的穿梭方法是這樣的：織布工把梭子拿到唇邊，從梭眼吸氣，緯紗的一端也就隨着吸入。這可以說是一種祖傳的、既不衛生又不文明的方法！我們稱它為“吸頭法”。索洛多娃建議的不是吸氣而是吹氣，用氣把綫吹過梭眼。但我們只是從各種記載中

知道她的經驗，還沒有明確的概念。我們想親眼看一看她的工作，向她學習。

織布工們要求工廠委員會和廠長把索洛多娃請到我廠來。她欣然地答應和我們會見。

於是索洛多娃就到我廠來作客。我們聚集在織布分廠的紅角裏，聚精會神地聽她介紹她的穿綫法。

她所講的一切，固然對我們大有裨益。但是說實話，我們並不感到十分滿意。不管怎樣，梭子还是要挨近嘴唇。

很明顯，索洛多娃雖然使生產過程合理化了，但是她畢竟還沒有根本解決關於文明、衛生、迅速的引綫法的問題。自然，目前应当利用索洛多娃經驗中那些寶貴的東西。我們機組的女工們決定要掌握和採用伊萬諾沃織布工的方法。

但我廠職工並沒有停止尋求更好的穿梭法。

我們車間裏有一位織布工安娜。她看管布機已好多年，技術很好。如果你從旁觀察，你就會讚歎不置：她總是從容不迫地在布機間巡迴。她的工作極有成績。每月終了，總沒有誰的指標能比得上她。所以能有這樣的成績，是因為她的工作很有規律，能精確地計算時間，一舉一動都不落空。

這個女工還有一個顯著的特點，就是非常謙虛。如果請她幫助或教某種操作法，她从不拒絕，很誠懇地滿足你的請求，但要她自己說：你看，我想出了一個方法，向我學習吧！她是不会這樣說的。雖然她有值得別人學習的東西，她却从不滿足於自己已得的成就，不斷地使自己的操作法合理化。她第一個不用梭子“吸頭”法。她學會了用小鉤子很迅速地从梭眼中把綫拉出來。這種新創舉本來早就應當加以注意。但在我們和索洛多娃會見以前卻沒有人重視過這個創舉。現在大家要求安娜，把小鉤子拿給大家看，並表演一下使用的方法。

全体織布工都聚在一起听安娜講解。我們很喜欢这种小鈎子，因此决定請求行政在我們工段組織一个短期訓練班，來學習安娜的工作法。

的確，在最初，有些女工認為用鈎子引紗花的時間太多。但这只是一种想像。有一次，我們用錶測定了一下，究竟是用老方法引紗的時間長，还是用安娜的方法時間長。結果兩種方法一样，都是四點七秒。但是用鈎子引綫則是更文明、更衛生的哩！

我們織布工都愛用安娜的方法。行政對製造鈎子和把鈎子供应我們全体織布工的事很關心。

我並不隱瞞現在还有些女工，在忙乱中忘掉了鈎子，有時仍在“吸”梭子。为此，她們常常在工会小組会、生產會議、个别談話中受到嚴厲的批評。

我們知道，在不久的將來，用手工裝的梭子一定要完全讓位給裝有自動裝梭裝置的梭子的，但目前还应不斷改進利用現有設備的操作法。

如果某一道操作中的勞動組織有了改進，与它連結的鄰接操作中的缺點就更加顯著。那裏也就必須整頓勞動組織。於是一个接一个地把所有的環節都帶動起來。這是我們所親身體驗到的。

開始实行四台換梭法的初期，我們舉行生產會議的次數特別多。过去我們這裏的生產會議通常是一个月開一次，有時一個月開兩三次。但是，生產是一种活生生的、創造性的事情。有時我們發現了一种很有害於工作的缺點，為什麼一定要把这个問題拖延到“規定的”例会上來討論呢？

我就找其他工会小組長談談他們是怎样舉行生產會議的。有些人坚持相反的看法，他們認為最好是把一個月內所發生的問題“積起來”，到規定的那天在生產會議上一下子都解決掉。