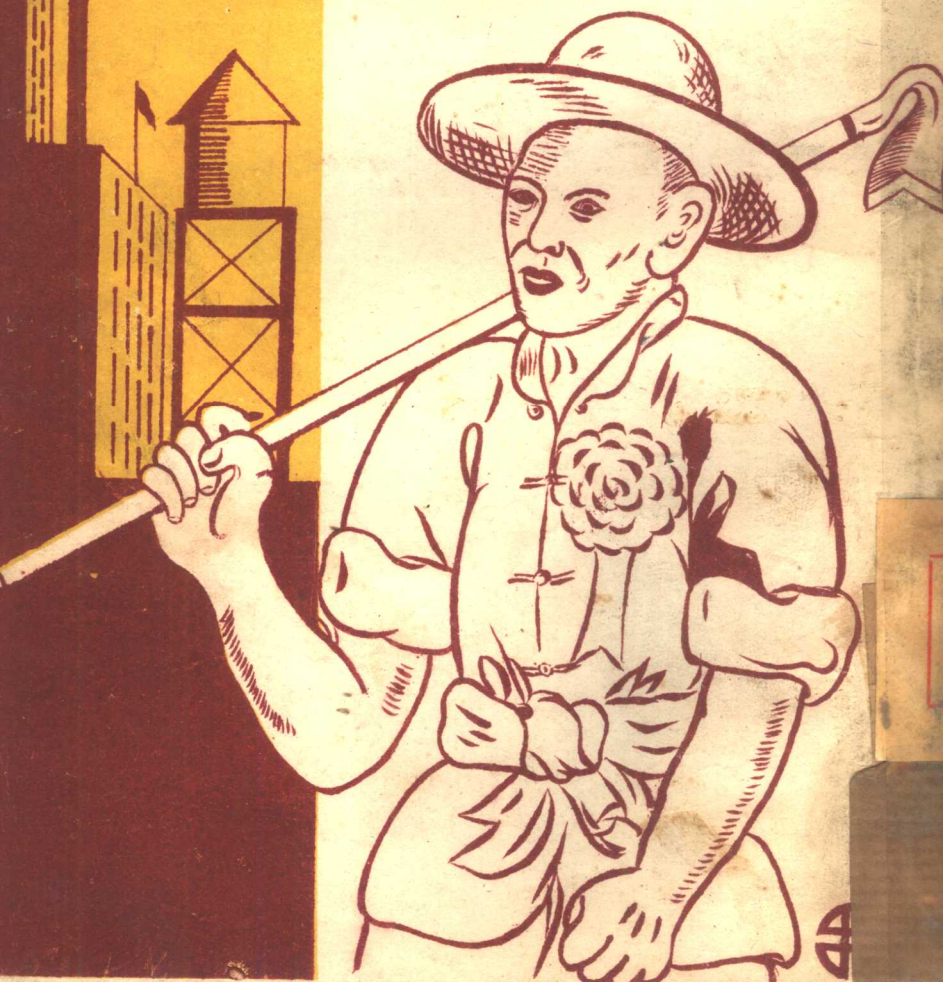


西北區農工勞模事蹟

西北區勞模代表評選委員會編印



目次

工業勞模代表

△鄭金山

△林師堯

△孟玉琳

朱士超

陳全壽

周長根

農業勞模代表

△陝西省

王德彪

劉建章

白榮瑞

楊錫慶

李奎順

趙洪璋

吳大發

梁秀英

呂芳亭

扈孟珊

△甘肅省

朱海南

高明天

馬文元

△寧夏省

宗連本

(列席)

(同教)

(列席)

趙金生 (列席)

△青海省 韓壽堂 (回族)

李得祥 (列席)

△新疆省 熱吾什 (哈族)

余壽元 (列席)

△西安市 獨廷軒

西北區勞模林師堯事蹟

林師堯同志

北京

三十歲

在西北電業管理總局工作。父親是老電業工人，母親是

縫衣工人。他十三歲，就跟父親到北京電廠當學徒，二十歲時，因不堪日本顧問的虐待，「開小差」到濟南電廠工作。但是同樣挨打罵。林同志再走天津，臨汾。當然，仍舊不脫日本人的壓榨。抗戰勝利後，閻匪接收了臨汾電廠，便企圖降低職工待遇，林同志代表職工要求反抗，因而遭到閻匪特務的忌恨，于四八年三月被捕入獄，受了四十五天的拘禁。後來因為閻匪要林同志修理電機，把他放出，不幾天臨汾就解放了，解放以後林同志積極參加了臨汾電廠的修復，和職工的業餘學習，接着又調到職工訓練班學習，使他在思想上得到了很大的啓發，並獲得了一些電業的實際知識，四九年春，晉綏組織職工大隊，集中學習，準備接管西安，林同志自動參加，到西安後工作一貫認真負責，在生產節約上有顯著成績，于四九年十一月光榮入黨，兩次受到行政上的獎勵，並提升為西安市第二營業區的副主任，曾出席西北青代會，這次又評選為西北出席全國工農兵勞模會議的代表。

林師堯同志，在接管時期先做線路工作，四九年八月調任校表工作，他感到該廠之校表設備，很不方便，又浪費電流他就根據自己的經驗和解放之後學得的一些業務知識，提出製造負荷變壓器以改裝校表台的意見，因為當時條件不夠只好放下。後來，工作時間長了，廠裏的

他不惜在上完夜班後，犧牲自己白天的睡眠時間進行活動。由於他善於團結積極分子和組織羣衆，乙班細紗工人的一生產互助小組一終於在今年一月十二日組織起來了；緊接着甲班細紗、前紡及搖紗成包等車間，也組織仿效成立，於是「生產互助小組」這一組織形式就迅速擴展到全廠。

(二) 發起「二七」生產競賽

爲了迎接「二七」，發動生產競賽運動，這是「生產互助小組」成立後的第一件大事。孟玉琳同志仍是先和積極分子宋國欽及互助小組長等和行政一起商談計劃，然後正式發起競賽，並推動大家到羣衆中去組織宣傳醞釀工作，結果，全體乙班細紗工人熱烈的接受了大家製訂競賽的條件：(一)把每錠二十小時的平均產量由0.639磅提高至0.74磅。(二)保證開齊四十部車(以前每日平均開動35——38部)。(三)保證紡機的全面清潔。(四)保證不開花(即少出皮滾花)，不去空錠子，不使白花落地，並以這些條件向甲班細紗工人挑戰，由此帶動了前紡、搖紗及成包等車間的彼此挑戰，在全廠各車間中，開展了車間與車間，班與班，及互助小組與互助小組間的生產競賽運動。經過這運動使全廠生產面貌開始改觀，以前工人中遲到早退，工作時間內跑車磨洋工的現象，已爲早到遲退及彼此緊張的互助行動所代替；白花落地，車上堆飛花的情形沒有了。各組的小黑板報上，一日中數次的寫着批評與表揚的意見。活潑，緊張，熱烈的氣氛洋溢了每個車間，以前渙散沉寂的情形被一掃而光了。各小組中的落後分子，以前還很大的影響着羣衆，在拖着大家的後腿，此後各組爲在競賽中奪得紅旗，

都非常疲乏，甚至影響到第二天的工作。接着又發動了團員，最後才發動了住廠的全體職工參加巡夜，人數增加了，班次排好了，疲勞問題也解決了。可是交接方面沒有頭緒，巡夜中發現的問題也無從了解；這時，林同志自動管理了班次的交接和槍支的保管，並建立了巡夜日記，模範地堅持與貫徹了冬防任務。另外，林同志在教導學徒，團結羣衆和行政上發動的各種運動中，都模範地起着帶頭作用；很受羣衆擁護，現已當選電業管理局的工會主任。

動的防止脫節，糾正偏向，因而保證了生產競賽能夠遵循着正確的方向順利前進。

(四)加中心牙運動

過去細紗工人對加中心牙有一種錯覺，認為加了中心牙輪，車子會快，斷頭會多，「生活」就難作。所以行政方面為減少紗的撚度提議加中心牙時，工人表示反對。今年五月間，孟玉琳在行政的領導和幫助下計劃掀起一次加中心牙的羣衆運動，籍以提高產量和改進質量，於是他就找值車工人馬瑞興、趙均合等積極分子商量，提議先在他們看的那兩部車上試驗，並為消除他們由於錯覺而產生的顧慮，答應若因加中心牙而使「生活」難作，馬上換回原來的牙輪，他們同意了，加了中心牙後，第一落紗過去了，第二落紗也過去了眼看第三落紗也快下來，但「生活」因紗的撚度適合了，因此更加穩定好作。事實使工人們相信加中心牙不會影響「生活」，接着各組的小黑板報宣傳開了，這樣一來過去反對加中心牙的情況，一變而為各小組紛紛要求加中心牙並帶動了甲班細紗工人也掀起了加中心牙的熱潮。由此二十支紗的撚度從過去每英寸十個以上減為十八個，產量就隨着提高一步，每錠平均產量由0.788磅提高到了0.885磅。現在已到了0.9磅，在這次勞模選舉中，工人表示：「趕過年爭取提高到一磅」！

(五)孟玉琳同志的優點

孟玉琳同志在組織生產中為甚麼能有顯着成績？為甚麼他可以一呼百應，解決別人所不能解決的問題呢？我們分析上述事例，不難看出主要的是他能從實際出發，在行政與工會的領

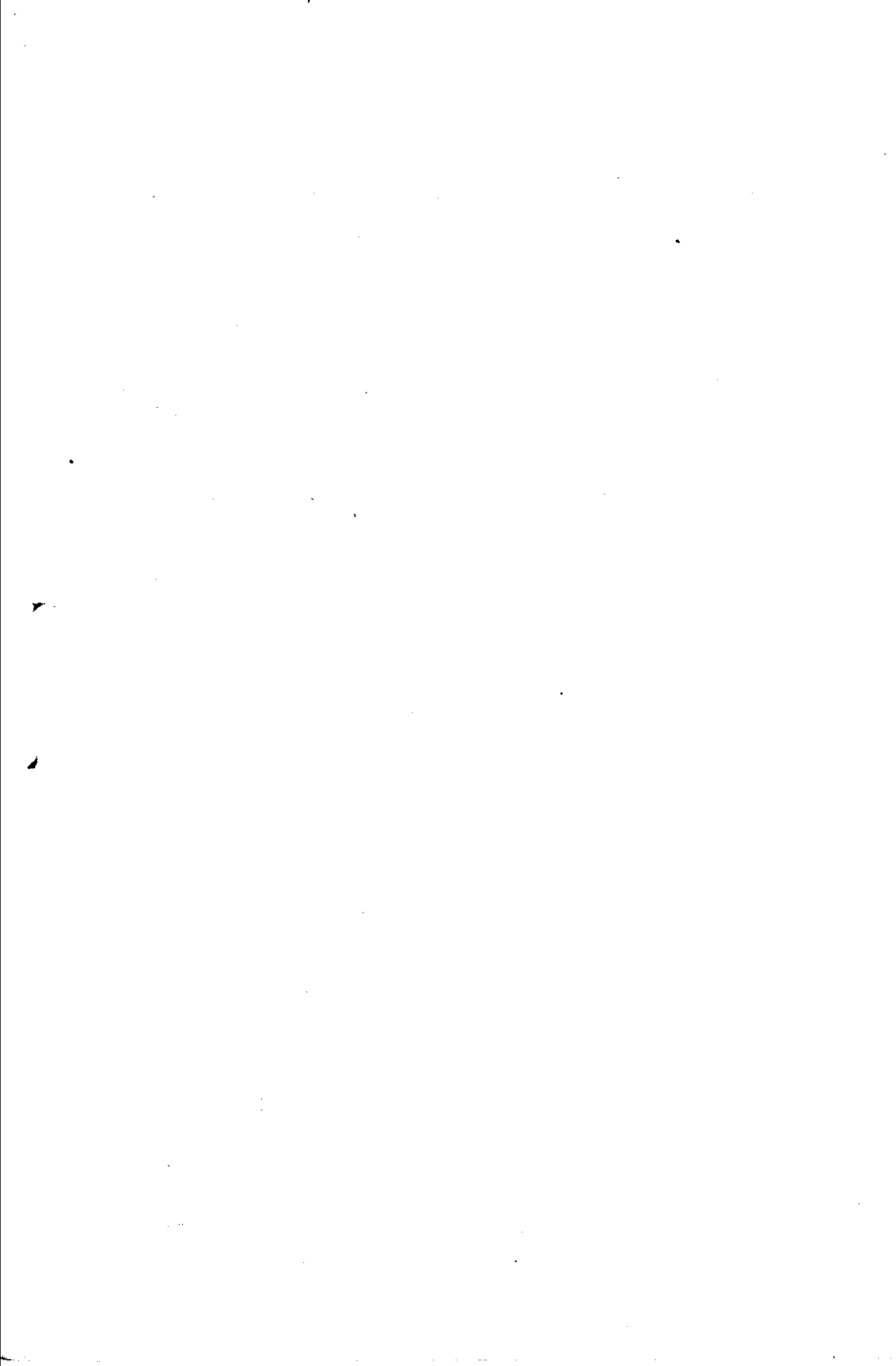
西北區勞模孟玉琳

孟玉琳同志，二十四歲，已當了九年工人了，東北遼西省人，青年團員，現為西北人民紡織建設公司第二紡織廠細紗間加油工人。他在組織生產中有顯著成績，曾四次獲得了行政上的記功獎勵；並在今年「五一」及八月勞模大會中，兩次被選為勞動模範。現為西北區出席全國工農兵勞動模範代表會議的代表之一。

(一) 組織生產互助小組

第二紡織廠的工人，在今年元月初停修原動力時候，組織了几天大學習，政治覺悟顯著提高了，細紗間工人並在工作中自發的互相幫助。行政上為了鞏固這一成績，提出成立「生產互助小組」以便把工人已表現的生產積極性和互相幫助變成有組織的自覺的羣衆性的運動。孟玉琳同志首先響應，並積極進行組織。

開始，他協助行政組織了宋國欽，時金龍，徐文治，馬瑞興等積極分子座談會，接着又組織了團員和積極分子會議，具體提出成立「生產互相小組」辦法，以每五部精紡機的工人為一小組，以各小組為單位開展老工人幫助新工人，技術好的，幫助技術差的，體力強的幫助體力弱的等互助工作！各小組內要建立黑板報和檢討會制度，以便在內部展開表揚與批評，並為保證其實現決定進行「奪紅旗」競賽。會後大家一面向羣衆作各種宣傳解釋活動，他又協同其他負責同志購製紅旗進行準備羣衆大會等工作。為了能勝利的實現行政上這一號召，



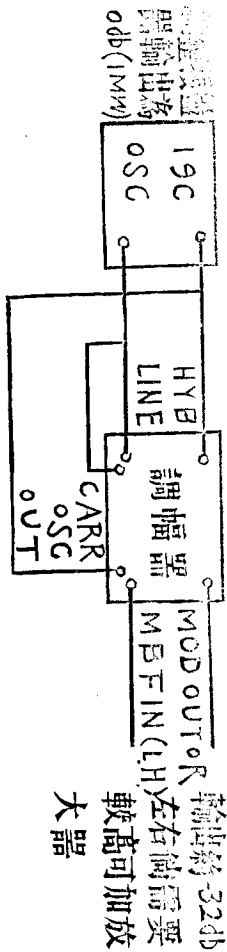
導之下進行工作，比如成立互助組是適應當時工人在生產中已表現的積極性和自發的互相幫助。加中心牙運動，是符合工作和科學的要求。第二他很會走羣衆路線，遇事和羣衆商量，把領導上的意圖變成羣衆的決定，羣衆自然會積極地爲實現這些決定而奮鬥。第三，就是他自己的模範作用，這是他能作好工作的又一個重要條件，只有自己的模範行爲，才能很好的帶動別人。比如，他雖是負責加油工作，但當他發現落紗工人請假，人手不夠時，自己掛起了圍腰就去幫助落紗；看見斷頭多了就幫助接頭。一天上班後，他自己也病了，但怕請了假要影響工作，到醫務室看過，又回來想繼續工作，結果因支持不住昏倒了，經醫生診治後，要他好好休息，並給了他兩天病假，他却不待痊癒，第二天就跑去上班了。他所負責的加油工作，爲了減少精紡機用油的浪費現象，他曾提出了修改英國紗機的布司油眼。在行政實行定料工作後，他又自動把每天用油量由三磅半減爲三磅，同時從解放前的廢三角皮帶堆中揀出二付（小根）能用的配到車上使用，節省了工廠不少的開支。第四、他能幫助別人克服困難，走向進步。比如：值車工人王瑞岐是落後分子對他說諷刺話，不願安心工作，鬧情緒，甚至堅持要離開工廠，孟玉琳同志知道後就找他作耐心的解釋，陪送他回到機器旁邊工作，因而他的情緒安定下了，仍然積極工作。搖車工陳鎖只上班時，把搖車把交給別人，自己却偷懶睡覺，工作很不負責，一天，孟玉琳同志和他作了長時的談話以後，正如陳鎖只自己說的：我被說服了，並已實際轉變成爲一個積極的工作者了。

積極性和創造性，針對測試載波機的困難開動腦筋苦心研究，如何能夠變更 15.50 振盪器的頻率範圍，後來他根據調幅器的原理（平衡原理），將原來輸送載波的調幅高邊帶，變為同週率相加調幅出的週率，取用它的高邊帶。經過這樣的試驗，終於得到比原來高出一倍的週率，並且根據這個方法，還可以增加比原來高出數倍的週率，基本上解決了測試載波機綫的困難。

這種創造的最大價值不僅解決了西安局長途站測試載波機的困難，對全國各地測試儀器不全的長途站，凡是以前不能測試載波機收訊支路性能的困難，按着這個方法都可以解決了。

利用氧化銅調幅器變更振盪器週率範圍實驗說明：

A 接綫如下圖：



創造30KC振盪器

電信工人朱士超同志

朱士超同志是西安電信局長途站的機務員，今年二十九歲，在載波機上已經工作十年了。這次當選了西北電信業出席全國勞模大會的代表，提起他的勞模事蹟，對全國的電信事業確是一個很大的貢獻。

載波機上測試的困難

在西安電信局長途站上所裝的三路終端載波機大部份都是屬於A端，收訊支路都是高頻率，但是在該站上只有19%的振盪器，最高頻率是15KC，遇到載波機收訊支路發生了障礙，就沒辦法檢查機件。因為該機羣的收訊頻率範圍是14KC到30KC之內，在「NOT——3」式的機器上如收訊支路無高週率振盪器，可以用「反調幅振盪器」測試，但是這種方法，只適用於英式機器設備，並且接綫也麻煩，容易發生錯誤，常常影響檢查工作，因此對該局載波機不能全部試驗，這在測試工作上是一個很大困難。

創造30KC振盪器

朱士超同志在共產黨的教習下，徹底認識到工人階級真正是當了主人，在生產上發揮了

電信總局知道了這件事，今年六月裏通知西安局，獎勵朱士超同志一個月的工資，並通知全國各地電信局，參考並利用朱同志這一新的創造方法，改進頻率振盪器的設備，發展人民的電信事業。

但是朱士超同志，並不因這個光榮發生一點驕傲情緒，他誠懇而虛心的表示：「這一點技術上的創造，在人民電信事業雖起了一些作用，如果沒有共產黨的領導，在理論上不靠羣衆的幫助，也很難有這樣的創造」。同時表示：理論和技術都還很差。今後應該更虛心的向羣衆學習。

B 轉動 19C 振盪器之變更週率刻度盤 (可變電容器) 使其所指之.....

週波數 $\parallel$ 被測試電路之載波週率 $\parallel$ 800 週

例如測試 505 三路載波之端終端機時，19C 振盪器之變換週率刻度盤可旋到下列位置：

$$\text{第一路 刻度盤所指之週率數} = \frac{24.4 - 0.8}{2} = 11.8 \text{KC.}$$

$$\text{第二路 刻度盤所指之週率數} = \frac{20.7 - 0.8}{2} = 9.95 \text{KC.}$$

$$\text{第三路 刻度盤所指之週率數} = \frac{28.4 - 0.8}{2} = 13.8 \text{KC.}$$

同理，也可以測試領導頻率控制器之動作是否良好

C 如上接法，振盪器之輸出為 0db，在 MODOUT 處量 LOSS 其輸出約為 -32 db (按一般載波機 RAIN 處之電平均為 -32 db 左右)，其輸出包含有載波上邊帶 (下邊帶沒有) 及其他諧波，以之接於 RDEIN 經過了 RDE, RA 及 DBE 則只有需要之週率才能通過濾波器，進入反調幅器，其他的諧波都被阻止了。

D 上述實驗在西安機務站經過實際實驗，結果很完滿，沒有發現甚麼缺點。

E 同理，利用 19C 振盪器調幅器及適當的濾波器，可以得到 100 KC. 以下的其他週率。

光榮歸於共產黨

困難，改裝了鬆花機傳動裝置，又改進了清花機大塵籠，凝結器大塵籠，和裝置開棉機承棉板，這些改進獲得安全生產，節約原料，節省人力，增加機器壽命，減低成本等方面都有很大成績，如成卷機改進後，在全體工人的努力生產下，會使細紗出數由每日二十八件提高到四十件，同時棉卷均勻，產量可以充分供應，克服了過去停工待料現象，壞車率也減少80%各種零件消耗量減低80%。人力節省50%，他受到羣衆的擁護，並在羣衆生產的努力成績上，初步扭轉了實力經營的信心，製訂了改革工廠的計劃，開始轉向積極，使工廠有了存在與發展的可能，陳全壽同志這些改進生產的行動是完全合乎「發展生產，勞資兩利」的。

陳全壽同志改進生產工具的模範事蹟，正是解放後工人階級生產意志的體現，他不僅具有豐富的技術經驗，和積極鑽研的精神，也在這些改進機器的具體行動中表現了他具有先進的無產階級的意識，他懂得生產是爲了工人階級自己，他明白工人的生產是自覺的勞動，今天已不再可能是統治壓迫和機器支配人了，他關心生產，更關心工人的安全，並且和大家商量，接受羣衆的意見，給工人解決生產上的困難問題，他不灰心，不怕人家看不起，失敗了再來，因之一年來他改進了許多機器，得到工人羣衆的擁護，當選了勞動模範。

當他聽到加油工反映卷花機母迴轉車達三四次，立即檢查機器，發現運轉不正常，聲音特大，他就決心改造這部機器，報上登載大津劉雲昇技師改進斬刀油箱的消息，他就聯想到本廠斬油箱的漏油問題，細心研究，獲得成功，他不漠視生產上的小問題，看到開棉機漏白花，即設計裝一承似，儲放漏棉，他看到鬆棉機馬達裝在車尾，工人在車尾喂棉很危險，就

改進機器、提高生產

私營中新紗廠劳模

陳全壽同志

二十五年工齡的陳全壽同志，是寶錫私營中新紗廠保全股機工長，他有豐富的技術經驗和鑽研創造的精神，在解放後，他體驗到工人成爲國家的領導階級當了主人，生產也是爲了自己，熱誠的幫助工人解決生產上困難問題，不斷的改進機器設備，提高了生產。

他是湖北孝感人，現年三十九歲，幼時家裏很窮，沒有讀過書，十四歲便進入漢口中新紗廠學徒，後派粗紗間值車，鋼絲間值車，又調保全部搭車，一九三八年升技工。中新廠遷寶錫後又升領工，遠在四月一二日「他對共產黨就有了初步認識，寶錫解放的時候他向工人職員宣傳：『共產黨來了，我們工人就翻身了！』」減少了羣衆不少的顧慮，去年七月，胡馬匪逃竄之前，企圖破壞工廠，他帶領羣衆一齊動手，把清花鋼絲等重要機件拆卸隱藏保全起來，解放之後，立即率領工人裝修機器，很快的開車復工。他說：「現在勞動生產，多勞多得，做好生產也是爲了我們自己」。他又說：「過去在反動派統治上，給資本家復工對於我們工人那是完全沒利的，那是反而支持了反動政權」。他認識到只有在工人階級領導的政權下，工人努力生產，才是爲了自己。目前的困難只有改進機器，才能提高生產，所以他努力鑽研，改進了成卷機，使壞車現象消滅，和滿卷自停合乎標準，克服了梳棉機斬刀油箱漏油的

機器，提高生產的模範行動，一向為廣大羣衆所擁護，因此被選為勞動模範，出席北京全國勞模大會。

把馬達改裝到車頭，避免了工人被打破腳踝的危險，也避免了火災，他說：「工人都願意把活做好」所以他積極的改進機器，讓工人支配機器，給工人解決生產上的困難。

他在解放前生產是消極的，解放後他對生產上的建議，使資方看不起，認為「他還能改造機器？」有些職員、工人思想保守，也認為「他有什麼了不起，外國來的東西他還能改！」但是他不怕人家看不起，鼓起信心積極鑽研，拿實際的工作成績使人家來重視。當棉機第一次改進後，發覺齒輪磨損，並且齒輪直接傳動，發生故障時有全車通電的危險，他並不因失敗而灰心，進而更慎密的研究，改用三角皮帶盤傳動成功，為防止開棉機漏口花，他在機下置一承棉板，但風幫浦力小，輸棉堵塞，工人誤為承棉板所致，紛紛拆掉，他也並不因此氣忿灰心經細心研究找到是風的原因，便將六英寸風管改為四寸，解決了輸棉堵塞的現象，工人也都滿意了。

他有二十多年的技術經驗，但他很虛心，和大家一塊商量，並且親自動手，卷花機的改造，他會同技工張全忠、郭利牛和生產管理人員，詳細研究了三天，改造斬刀油箱，也是與技工邵子明、劉中文等商量，他能團結工人和職員，共同想辦法，互相幫助，是成功的最重要原因。

陳全壽同志 有高貴的無產階級品質，一次夜晚，梳棉機失火，他聞訊後立即從家裏跑到工廠，奮不顧身的救火，火熄之後，急忙開動十部受濕的梳棉機空轉，使之迅速乾燥，天明將機器拆卸，使價值約一億的鋼針布得以保全，他忘我高度負責的精神和團結羣衆及改進