



編社報日人工

組小產生進先

行印社版出人工

先進生產小組

工人日報編

編號 0, 132

先進生產小組

編者

1 / 日 本

定價： 下 百元

日 本 出 版 社

北京西總布胡同二一號

電報掛號二二二

1 / 日 報 社 印 刷

一九五一年二月北京第 一 版

定價：3100元

目錄

馬恆昌小組是怎樣變成先進組的？	一
馬恆昌作小組長的經驗	六
月月得獎的邵鳳亭小組	八
田玉璞生產模範小組	二
梁文元模範生產小組	五
八個責任小組起了帶頭作用	六
張義昌小組的團結技術人員工作	三
柳玉璞小組的生產責任制	四
張鳳泉小組	七
劉德珍小組	五
楊振剛小組	三
秦鳳仁小組	七
褚金銘小組	四

王家祥的領導方法

四

張廣順小組

四

馬萬水小組

五

劉九學班

五

曲福明小組

五

把馬恆昌小組的先進經驗推廣到各個產業、廠礦中去

五

北京市推廣馬恆昌小組的成績和經驗

六

天津市政工會是怎樣推廣馬恆昌先進小組經驗的？

七

馬恆昌小組是怎樣變成先進組的？

李誌 曉亮

瀋陽機器五廠馬恆昌生產小組，是一個先進的生產小組。這個小組，從去年四月到現在，每個月都提前完成了生產任務；有八名工人全年沒出廢品，保證和提高了產品質量；有七名工人創造過十次新紀錄；全組改進了大小工具十八種；全組都立過功（計一等功一次，二等功九次，三等功六次）；從前年五月到去年十一月，七個月做了七千餘件精密產品，只在九月，一個新工人做了七個廢品；前年九、十兩個月的生產任務，僅二十八天就完成了；該組工人修俊山、柳玉璞曾創造了全廠最高的新紀錄。因此，這個小組先後得過本廠、瀋陽市總工會和東北人民政府工業部等三次獎旗。現在，瀋陽市總工會、東北總工會正在普遍推廣他們組的先進生產經驗，號召其他工廠企業的職工，向他們學習。

馬恆昌生產小組，究竟有那些先進的生產經驗呢？

第一，他們經常研究和改進技術。

在舊社會，工人是不願意把自己的技術經驗告訴給別人的，也不願意讓別人指點自己做活中的毛病。馬恆昌小組打破了這些舊習慣和保守技術的狹隘心理，創造出不少改進技術的新方法：

前年四月，馬恆昌組看見銑工組利用午休時間學文化，他們便也照着做。起初是識字、讀報，以後爲了提前完成生產任務，不出廢品，就把它改變成了『技術研究會』，進行技術研究。每逢生產任務和圖紙分配到小組以後，他們就研究：圖紙的要點在那裏？眼多少糧？那些地方最精密？那些地方容易馬虎？怎樣注意操作法才能又快又合格？如工人馬供儒，在以前做一個螺旋銑軸，需要兩小時，後來經過大夥研究，改進了操作法，原來用一把刀，後改爲七把刀，結果十五分鐘就做一個，質量也合格。技術研究會成立後，不只解決了生產中的各種困難，並且提高了工人們的技術水平。大夥對研究技術特別有興趣，有時吃午飯時大家也湊到一塊研究。

除技術研究組以外，馬恆昌組還建立了『三人技術互助小組』。在沒有三人技術互助以前，生產中臨時發生了問題，總是要組長親自去看，或是組長經常要到各車床上去檢查；這樣，不光耽誤時間，而且還養成組員依靠組長的習慣。以後，他們按床子的位置，把前後三個人劃成一個技術互助小組，並選出小組長來。臨時發生的小問題，就及時在互助組內獲得解決。如該組工人柳玉璞做子彈機的拐軸，他做起來覺着很不得勁，於是就向身後同一互助組的老馬一問，老馬就想出法子，做一個補助工具『卡子』安在機器上，結果車起來又快又規矩，提高了生產效率百分之五十。

聽說蘇聯的生產分工細、做得快，馬恆昌組的工人們也就想：如何分工做活更快。有一次，他們把做螺旋銑上塔輪的車、鏟、銑三道手續，分開三個人做，這樣一來，以前是一個人做，每個需一點半鐘的塔輪，套着做四十分鐘就成了。以後，凡是能够套着做的活都套着做，他們把這叫『做套子活』。

馬恆昌小組每週都開檢討會，進行批評與自我批評。起初，有的工人不習慣，開會時總是互相吹捧，或是提些生活上的瑣碎事情；後來因為研究技術釀成空氣，大家也逐漸感覺自我檢討和互相批評的好處，所以一開會就能認真的檢討工作和思想。有一次，新到馬恆昌組的一個工人做了七個廢活，該組工人覺得非常嚴重，利用生產以外時間，接連開了幾天會，幫他找毛病：到底是技術上的原因，還是思想上的毛病？大家研究的結果，主要是他不虛心接受別人的建議，自以為技術高，不願意問別人。找出原因以後，大家就對他進行了嚴格的批評。這樣，教育了這個工人，也教育了大家，使大家都認為出廢活是一件可恥的事情。

生產任務下來後，他們就根據每人的技術水平，結合自選的辦法，分配任務。任務確定後，就要保證完成。本組內個人與個人也進行挑戰，互相監督保證。

第二，他們建立了勞動紀律和生產負責制。

前年六月，該組自己訂出了五條勞動紀律，其中主要是：不遲到早退，互相幫助，一切事先

— 4 —

準備好，鈴響就開工作活等。所以，他們組很少有請假的，工作很緊張。前年十二月間開始兩班倒，有一個夜班工人有急要事請假，組內其他工人就自動輪流替班不讓車床閒着，保證了出勤率，並保證了生產任務。

該組每個工人對自己所使用的馬達車床，每天下班後都要擦乾淨、上好油，並把工具整理好。除了該組組長和愛護機器幹事檢查以外，還互相檢查一遍才洗手。做活中間，也經常去摸摸機器，看那個地方發熱沒有？缺不缺油？有的機器須特別注意的地方，還經常看看有沒有毛病。這樣就保證了機器少出或不出故障。

從去年一月九日開始兩班倒以後，馬恆昌小組就建立了交班制：白班交夜班時，除把機器和活計須注意的地方，以及自己的操作經驗清清楚楚的交代給夜班外，還要看他做一回活才走。徒工也一樣交班；夜班半夜下班時，要把須注意的事項，由會寫字的寫一張紙條放在機器上，特別重要的活，第二天還來看一下。消除了兩班倒不啣接的現象。

有的組，工人們做很多圖樣的活，但生產品做廢了自己還沒發覺，等全部完成後，一塊去檢查股檢查，結果就全廢了。馬恆昌小組覺得那樣很影響生產，於是經大夥討論決定：做出頭一個活時，就先由本組檢查一下，必要時並要求檢查股檢查一下，合格就做下去，不合格找出原因來就立即改進。這個辦法實行以來，不僅避免了一廢就是一堆的現象，並且改進了做完一批活才檢查的制度。

第三，幫助新人很快熟悉機器提高技術，用邊教邊做等辦法，耐煩的帶好徒弟。

馬恆昌小組帶徒弟的辦法是：每個新工人初到小組時，就由老工人首先告訴他們機器的性能和使用法，並給新工人說：「你們有困難時隨時間，我們沒有不告訴的。」然後在操作中，給新工人以具體的幫助和指導。這樣一來，自然就打破了學徒不敢問的顧慮。如工人劉雲程說：「我新從被服廠轉來，因手藝扔下好幾年，心裏很害怕，頭一次做八尺輪心裏沒底，但我和老工人商量，他們就很耐心的告我說了。」曹正華初到該組做挑絲扣，心裏也是怕做不好，後經徐景榮、柳玉璞的幫助，便縮短了工時三分之一。王占學到組不久，挑平銑絲槓時打了幾次刀，老工人柳玉璞下班後不回家，又給他借刀、磨刀，做着給他看，結果王占學第二天就創了新紀錄。

該組教徒弟不是大撒手，也不是因為有了定額，怕徒工做廢活就不讓徒弟上機器。他們是邊做邊教，既要保證不出廢活，又要保證三個月教好徒弟能上機器獨立幹活。現在，馬恆昌小組的學徒，已有六個滿師，他們只經過三個月，就能上機器獨立幹活了。最近，該組徒工已向全廠徒工提出挑戰，並與全廠徒工一起，和師傅訂了師徒合同。

馬恆昌作小組長的經驗

賈 第

馬恆昌是一個有二十七年工齡的老工人，今年四十六歲了。解放前，他在東北張作霖開的工廠、日本人的工廠、國民黨時代的工廠（就是現在這個廠）都做過工。那時節，工資到時不發，吃不飽，穿不暖。工人幹活慢了，輕則挨巴掌，重的送憲兵隊。所以，馬恆昌也只知道掙碗飯養家，其他什麼事都不多嘴，只怕『打』了飯碗。

瀋陽解放後，一切都變了樣子，有一次，馬恆昌跑到廠長房裏，見廠長的孩子穿的不比工人孩子強。廠長住的房子裏小煤爐子直冒煙。和舊社會那些廠長一比較，馬恆昌明白了『共產黨是爲誰幹的』。就是這年二月，上級看馬恆昌老實，就讓他當了班長。老馬想：『在過去咱那能當班長？』他下決心要好好幹！

前年四月，上級來了一批活。翻開圖紙一看，活可不簡單，首先工具就沒有。改造工具，班裏工人都沒經驗，馬恆昌就自己幹，結果改造了工具，完成了任務。在工作中，馬恆昌病了，醫生和班裏的工人都勸他休息，他不肯，他說：『完成任務要緊！』別的工人看到他有病都不歇工，

大家也幹得起勁了。以後，王幹事在大會上表揚了馬恆昌，別的工人，都很受感動。從前幹活不積極的柳玉璞也說：『共產黨真不埋沒人才！』從此以後，馬恆昌就得到了一個經驗：小組長想把小組領導好，『頭一條就是靠嘴不行，得實際幹才行！』

馬恆昌領導小組的第二個經驗，就是『靠大家，靠自動性，不獨裁！』馬恆昌說：工廠的活，靠一個人幹不行，要想法把小組的人都動起來才行。要把全組人都動起來，首先就得讓他們弄明白：『給誰幹活？』可是一個班裏有好多工人，不能一下子思想都搞通，馬恆昌就先和他組工人祝普慶、徐景榮、張連柯商量，在開會時讓他們積極發言，帶動大家。

五月間，廠裏發動競賽，要創造模範組，條件很多。在小組會上，馬恆昌號召全組工人爭取模範組。會上，徐景榮、祝普慶提出意見說：『咱們大夥都要負個責任才行！』這時，馬恆昌就首先報名：『我負責不壞活，圖紙來了我告訴你們怎麼做。』柳玉璞說：『機器埋汰，地下埋汰我負責。』會開到最後，全組十個人都有了責任。組裏有了制度，有了紀律，還訂了計劃。這樣，就有了集體性和紀律性，小組的事就不亂了。雖然制度多、事多，因為都是大家自動討論訂出來的，因此大家執行起來都很認真。

馬恆昌領導小組，還有一條經驗就是耐心地教給徒弟技術，幫助大夥解決技術上的困難，這樣慢慢的把大夥的本領都提高了，大夥工作得更起勁了。

月月得獎的邵鳳亭小組

李 痴

瀋陽機器一廠，第一季度沒有完成生產任務，廢品很多，並且損壞過新機器。但是，邵鳳亭領導的鑄銅爐小組，却是每月提前完成任務，四個月只出過一件小廢品（還不是他們的正式任務）。在質量方面，完全消滅了砂眼。因此，三、四、五、六四個月當中，這個小組月月得到獎勵。

邵鳳亭小組是怎樣消滅了砂眼，提前完成生產任務呢？

首先，他們小組注意了技術研究。邵鳳亭每天早來一個鐘頭，和全組同志研究砂眼的原因和如何完成任務。他們研究了化銅兌料的辦法：因為原料是鉍皮、黃銅片、紫銅線等雜銅，熔解點不一樣。在以前，化銅時根本不管前後順序，所兌的鉛、錫原料，也沒有一定的比例。所以鑄出的銅件，質量不合格的很多。經過研究，他們了解到各種銅的性能，便根據熔解點的大小，先後順序入爐，並結合部件，需要硬度大小，酌量對料，這樣，鑄的部件就不出砂眼了，硬度也適宜。他們還研究兌料時要十分注意熱度，假若熱度不到，雜質仍然隱藏在銅內，把料兌上，也會

出砂眼。一般地熱度達到1150—1200度，雜質才會蒸發，這時候兌料，就很適當。

邵鳳亭還想盡辦法延長坩鍋的壽命。在他接手以前，每個坩鍋只能化三、四鍋，最多不過五、六鍋就壞了，並且要浪費很多銅。經過邵同志耐心研究，把風道改爲旋轉式的風道，風道入爐分兩叉，圍繞爐通三個口入爐，風力入爐是均勻的，爐內的溫度可以保持一定度數。這樣，一方面節省了焦炭（現在一斤焦炭，可化二斤到二斤半銅），另一方面也保證坩鍋的熱度平均和雜質的蒸發。

他們這組六個人，在邵鳳亭組長的培養下，現在都能看爐了。爲了節省原料，延長坩鍋壽命，他們改爲連續作業法，晝夜不停，一開爐，連續作十六個鐘頭工，白天黑夜兩班倒。這樣，延長了坩鍋壽命，節省了焦炭。因爲坩鍋經過一次高溫 and 冷縮，就要減少壽命。現在每個坩鍋最多可以化到十五次，比以前提高了五倍，平均也可化到十二——十三鍋。

第三，他們小組建立了專人負責制度。經過民主討論，全組同志合理的分了工，如安全、衛生、保存工具、防火、砸焦炭、修理銅爐等，每人都有份責任。一切工作都做到分工負責，有條不紊。每個人對小組負責，並且互相進行檢查和監督，誰沒負起責任，大家就批評他。

他們組還實行了馬恆昌小組檢查頭一件活的方法。每一件活作完以後，做活的人自己先仔細檢查一道，然後互相檢查，最後經組長檢查，認爲合格了，再繼續作下去。避免活都做好了，一廢一堆，浪費原料。在檢查當中，如果發現成品不合規格的，就馬上指出缺點，立時糾正，並且

讓出廢品的人在小組會上，進行檢討，進行批評。大家都認為這種嚴格的檢查制度，不但對減少廢品起了作用，而且對督促自己的進步幫助也很大。

邵鳳亭很注意發揚民主，有事就和全組同志商量。每天下班後，他們開一次碰頭會，會上除總結小組生產外，個人有困難，也幫助解決。如李青海家裏生活困難，母親無法生活，大家就主動借給他二十萬元。如果誰和誰有點小彆扭，大家也就主動幫助調解。因此，他們小組團結的像一個人一樣。

組裏三個學徒，兩個雜工，現在已經都能掌握化銅技術了。

邵鳳亭同志教徒弟，不是什麼都教，而是從小件東西上着手。學徒剛來，往往貪心很大，什麼都想學，結果一知半解，什麼都學不精通。邵鳳亭教徒弟的辦法，主要是先說明一件東西的性能，講了原理，然後再教實際操作。這樣，徒弟精通了小的活，大的活也可以做了。譬如他教化銅，首先講明銅種的性能和熔解點是多大，熱度到什麼程度下什麼銅。開始是用溫度表試驗着，讓徒弟們親眼看着下銅，時間長了，不用表徒弟們也敢下手了，很快就掌握了技術。

田玉璞生產模範小組

張耀琳

東北人民政府財政部被服局第二被服廠第一作業室二十四組田玉璞小組，團結互助搞得非常好，創出了生產新紀錄。全組從去年二月末開始做單軍服到現在（去年五月十日），在質量上達到百分之百合乎標準，不出返工活。在數量上，小組平均超過標準百分之五十五（標準每天挖兜四十二件，該小組平均做六十五件），在小組生活、學習、文娛活動等方面，也都有突出成績。成為全廠一百五十九個小組中的模範小組。茲將該小組的模範事蹟，介紹於下：

一 建立『互相督促檢查制』搞好了質量

二月末，乍開始做單軍服時，該小組的質量，也不怎麼好，每天都要出幾件返工活。組長田玉璞（黨員）就立刻和大家開小組會，討論研究，大家一致認為：初做新樣活，不能貪數量多，主要得把質量先搞好，質量就好比根一樣，等把根扎好了，再在數量上用勁。最後大家訂出『互相督促檢查制』。辦法就是：對面與對面的互相檢查督促，隔壁與隔壁的互相檢查督促。並且