

蘇聯先進生產工作者經驗介紹



眞達羅娃 著

我們怎樣更好地 完成每道工序的工作

工人出版社

А. ЖАНДАРОВА
ОТ НОВОГО—К НОВОМУ
ПРОФИЗДАТ—19.2

我們怎樣更好地完成每道工序的工作

樓 仁 煊 編譯
鄒 寧 校訂

工 人 出 版 社

內 容 提 要

本書作者真達羅娃，是蘇聯留布林城的卡岡諾維奇機械鑄造廠的一個女車工。她的建議——“爭取更好地完成每道工序的工作”，給國家帶來了很大的利益。她因此獲得了斯大林獎金。在這本書裏，作者詳細地介紹了她們怎樣保養機器，怎樣進行交接班互助，怎樣保證質量，怎樣降低成本，怎樣發動全廠工人響應號召，來爭取更好地完成每道工序的工作。

本書是根據俄文原書編譯的通俗本。

〔2254〕本書字數：17,000字

我們怎樣更好地完成每道工序的工作

著 者	真 達 羅 娃
編 譯 者	樓 仁 煊
校 訂 者	鄒 寧
出 版 者	工 人 出 版 社 北京北新橋駝駝胡同四號
發 行 者	新 華 書 店
印 刷 者	工 人 出 版 社 印 刷 廠

1-40,034

一九五三年九月北京第一版

一九五三年九月北京第一次印刷

目 錄

開始了工作·····	一
交接班工人的社會主義互助·····	四
巨大的勝利·····	九
爭取更好地完成每道工序的工作·····	三
究竟有什麼好處·····	六
爭取進行集體的斯達哈諾夫式工作·····	九
怎樣檢查質量·····	三
我們有了怎樣的成就·····	五

開始了工作

一九四六年我從工藝學校畢業，就進了留布林城的卡岡諾維奇機械鑄造工廠。這個工廠是製造機車零件和車輛零件的。

我在機械車間當車工，一開頭就車貨車螺旋聯結器的環圈和端頭。聯結器是聯接車輛的一種鋼圈。車輛和車輛聯接得牢不牢，就要看聯結器製造得精確不精確。

工長卓羅根同志把上面這些講給我聽。他指着我使用的車床，說明它在結構上的特點，勉勵我要大胆地負起工作責任；最後，還說了聲『祝你成功』才走。

我開始走上了獨立工作的道路。應該承認，我的工作最初並不怎樣順利，好像車床常常故意和我鬧彆扭。我老是完成不了定額。因此，我感到很不得勁，彷彿大家都用責備的眼光看着我一樣。

可是這樣的情形並沒繼續多久，工長、調整工、工段長就都來幫助我了。他們耐心地指出我的錯誤，告訴我如何更好地了解車床的性能，教給我最合理的工作方法。

車間裏的同志們都很關心我這個年輕的女工，尤其是車工阿卡芳諾娃和米海依洛娃更爲熱心。她倆很誠懇地把自己的經驗介紹給我，告訴我怎樣才能裝卡得快，怎樣向前。

送刀，在哪些方面可以節省時間。

大家的幫助使我很快地就掌握了專門技能。過了不久，我已經能經常地完成定額，並且漸漸地能超額完成定額了。我初步的成績使我感到愉快，因為我的勞動已經給我們的工廠帶來利益，也就是給蘇維埃國家帶來了利益。

車間委員會組織的生產會議和計劃會議，給了我很大的幫助。工人們可以在這些會議上廣泛地交流經驗，我們在會議上不僅知道了自己的接班人的成就，而且知道了車間中其他熟練工人的成就。

我的技術一天天有改進，我的眼界也擴大了，勞動效率也提高了。

我們車間有許多工人，除了學習自己的專業技能以外，還研究其他的技能。這可把我吸引住了。我研究了各種機床的結構，漸漸地又學會了鑽工和切削工的技能，並開始在這些機床上工作。

我想更進一步改進自己的工作來提高勞動生產率。我開始大量地閱讀介紹革新者的書籍，學習國內著名工人的先進方法。

一九五〇年春天，在聯盟館圓柱大廳召開了莫斯科市和莫斯科省先進生產者會議。我們工廠派我去參加了這個會議。

我仔細聽了著名的斯達哈諾夫工作者的演說。演說的有科娜別里妮科娃，邱特基赫，馬特洛索夫等。他們敘述了他們提高勞動生產率，減少材料消耗，改善產品質量，

延長機器設備壽命的各種經驗。

我知道了許多新的、有意義的事情。特別使我重視的是邱特基赫所說的這幾句話：

『要創造新的，首先就要剷除舊的，剷除那些阻礙你前進的東西。』

回到工廠之後，我又仔細琢磨了自己的工作，決定要按照邱特基赫的話來改進工作。

交接班工人的社會主義互助

戰後斯大林五年計劃的全部實現，使全國各企業工人的勞動熱情更加高漲起來。

國家給了我們工廠比以前更多的任務。機械車間車輛工段的任務是更艱巨了。我們必須爭取提高產量百分之二十到二十五。

當時，車聯結器螺絲桿的幾道工序，是我們工作中最弱的一環，阻礙了整個車間工作的提高。車螺絲桿的第一道工序最費工，要耗費許多時間。

我被調去車螺絲桿。我們六個車工在兩台車床上（主要的和輔助的）換班工作；儘管我們很賣勁，但是却供不上下幾道工序的需要。

我們每個人都很耽心，我們工段是工廠裏最重要的工段之一，這樣下去會影響全廠的計劃。

我們必須對全部工作來一個根本的改革。我想起了邱特基赫的話：『首先要剷除那些阻礙你前進的東西。』我開始留心自己的工作，隨時把工作情况記下來。

幾天以後，我的本子上記載有這樣的話：『工作了兩小時，鍛製毛坯供不上，停了二十分鐘。第二道和第三道工序停工待料的時間更久。幹了一小時，車刀壞了。大家停工了二十五分鐘。』

有一天，我剛開始工作，加工品就快要車完，一定又得停工。這是一個嚴重的問題，必須好好研究，趕快解決。

我問了我的接班人阿卡芳諾娃，她值班時候的情況也和我一樣。她說：『可把我跑死了，一會兒要磨刀，一會兒零件又沒有了。』

結論得出來了，那就是非生產時間太多，影響了我們的產量。怎樣辦呢？我想，如果我們大家共同和工時上的損失作鬥爭，互相幫助，不是很好嗎？

我和女友們商議了一番，她們都贊成我的建議。我們講好了，要注意在交班以前，爲接班人準備好充分的半製品；要在空閒的時候，把自己的車刀和其他車工的車刀送到研磨室去。這樣做以後，效果很好，我們已能製出較多的零件了。阿卡芳諾娃又提出了一個新的意見，建議提前五分鐘上班，好準備工作地點，好在車床不停車的情況下接班；交班人也必須在開車的情況下交班。這一建議實行後，產量更提高了。

生產中的真實的友誼，交接班工人的社會主義互助，在我們這兒就這樣鞏固和加強起來了。可是，我們並沒有滿足這點成就。

我們也和其他車工一樣，在車床自動加工的時候，往往會有一些空閒的時間。我們利用這些很短的空隙來打掃車床，清除屑末，給車床的某些機件上油。以往用來做這些事情的時間，現在我們都用來製造產品了。過去，我們每天的生產，都進行得很不均衡，上班的頭兩小時和下班前的一兩小時，生產效率很低。現在不是這樣了，每小時的

產量都能一樣多了。

阿卡芳諾娃，瓦列澤菲洛娃和我，我們三個人改善了設備保管工作，注意了機床的保養；設備利用率提高了，車床的使用期限也延長了。在短期內，我們的勞動生產率提高了百分之五十。

我們三個人，勞動生產率是提高了，但是，各人的產量還不一樣，相差很大。阿卡芳諾娃每班可製出一百六十個到一百七十個螺絲桿，我能製出一百四十個到一百五十個，而瓦列澤菲洛娃只能製出一百一十個到一百二十個。爲了消滅這一現象，我們決定要爭取都達到最高的產量。在工會組織的幫助下，我們三人建立了一個交流經驗的斯達哈諾夫學校，由經驗最豐富的阿卡芳諾娃領導。她建議用高速切削法；她先做給我們兩人看，告訴我們怎樣在不影響質量的條件下進行高速切削。

我們又互相介紹經驗。瓦列澤菲洛娃量零件尺寸要耗費許多時間；阿卡芳諾娃就教給她一種量零件的簡單方法：用裝在床架上的特別支柱來確定零件尺寸。我呢，向她倆介紹了安放零件和工具的經驗。我告訴她倆，要常常注意放置零件的金屬台架，看它移動的位置是不是適當。如果位置適當，在工作的時候，可以順手拿到要加工的零件，那末，就可以減少許多多餘的動作，節省一些時間。

互相交流經驗，集體鑽研，共同改進工作方法，我們的目的達到了。我們兩人每天的產量也和阿卡芳諾娃一樣多了。產品的質量也大大提高了。不久，車間的領導同志就

表揚了我們。

我們逐漸提高產量，最後，每個人能在一班時間裏製二百個螺絲桿了。這個數目是我們從前認為達不到的。這一成就對我們來說，是一件最愉快的事情。車輛生產工段不再是機械車間工作中的障礙了，能夠完成新的工作任務了。

但是，我們並沒有感到滿足。我們又開始尋求提高勞動生產率的新門路，決定要提高機床的生產率。

要想達到這個目的，首先就要多讀書，開動腦筋，和經驗比較豐富的同志交換意見。

加工螺絲桿的第一道工序分三個步驟進行：車外圓，車端面，定中心。但是，在這樣的操作過程中卻沒有利用六角車床的一切長處。我們想，要把這三道手續合併起來，不用順序加工的方法，用同時加工的方法，一次加工就好了。

阿卡芳諾娃又發覺我們車床上的制動器有毛病，要等比較長的時間，主軸空轉才能自行停止。

起先，我們打算自己來設計輔助裝置，使加工螺絲桿的第一道工序中的三道手續能合併起來。但是，我們在這方面的知識很不够，必須請別人來幫忙。

工段長格列貝金，工長卓羅根，技師柯諾瓦洛夫，都很熱心地來幫助我們，為我們設計必需的心軸。我們給車床來了個大檢修，然後在上面安裝了一個新的輔助裝置。

心軸。高速制動器也修好了。結果很好，勞動生產率又提高了。在一班工作時間裏，每台車床製出了二百六十個到三百個零件，比以往兩台車床的產量還大。

巨大的勝利

我們每個人能够在一班工作時間內製出三百個零件，這是一個巨大的勝利。我們不需要實行三班工作制了。瓦列澤菲洛娃被調到別的工段上去，車床上只剩下我和阿卡芳諾娃兩人。輔助車床也不需要了。

車輛工段的全體工人，學習我們三個人的榜樣，大家都互相幫助，共同關心怎樣提高勞動生產率。這樣，勞動組織改進了，我們很快就節省出許多人力。我們有十八個人被調到別的生產工段上去了。車輛工段全部開始實行了兩班工作制。

我們工段的工人，產量一月一月提高；雖然人數減少了，並且實行了兩班工作制，但我們還是順利地完成了計劃。我們工段不僅消除了落後現象，而且可以稱為斯達哈諾夫工段了。

工廠黨委會討論了我們的新工作方法，並號召全廠工人共同關心怎樣提高設備利用率的問題。

我們在車間的計劃會議上說明了提高產量的經過情形。工廠委員會組織了一個掌握新工作方法的斯達哈諾夫學校，並且為工長們組織了專題講座。

車工，切削工，鑽工，鑄造工都很高興地採用了新的工作方法，並且做出了很大的

成績。

現在，讓我舉幾個其他車間改進工作的例子。

在巨型機器鑄型車間的一個工段裏，每個生產組通常都在下班前三四十分鐘就停止工作，因為在這段時間裏來不及鑄出新的零件。他們便利用這個時間來打掃工作地點。這樣一來，一晝夜裏每台鑄型機就要停工兩三個鐘頭，而在這些時間內，却可以鑄出十五個到二十個鑄件。

現在，重新調整勞動組織以後，這種損失工時的現象消失了。第一班做不完的活，由第二班接着做。

機械車間的兩個軸承翻砂工，從前在一班時間內，只能做五百件到六百件，現在能做出一千件了。

在機械車間的機車製造工段裏有許多切削工，他們過去每班只能做出四個到五個連桿，而現在已提高到十個。

留布林市黨委會研究了我們的工作情形，並通過決議要大力推廣我們的經驗。莫斯科省工會聯合會也表示支持我們的創舉。

交接班工人的社會主義互助制，在其他工廠裏也產生了良好的效果。

我們收到了各地工人寄來的許多信，他們在信裏告訴我們，他們採用新的工作方法以後，得到了怎樣的成就，並要求我們經常和他們交流經驗。

梯比里斯機車和車廂修理廠高速車工們的信上寫着：

『……採用高速切削法以後，我們以為再沒有什麼潛力可以利用了。但是你們的經驗給了我們很大的啓發，我們還有許多潛力沒有挖出來。』

我們建立了新的工作制度，如果車工在下班前二十分鐘就車完了一對車輪，他就不再像過去一樣不進行工作了；他會用這個時間，把另一對車輪給接班人裝在車床上。』

還有莫斯科機器製造廠的例子也是值得重視的。有三個鉋工同在一台鉋床上工作，他們共同研究了改進自己鉋床的方法。根據他們的建議，在鉋床上安上了一些專門的輔助裝置，就可以同時製造八個地下鐵道自動電梯用的軸承。但過去只能同時加工四個軸承，這就使產量提高了一倍。

庫班機車庫的車工馬切果拉是個青年團員，他來信說：『這個月裏，我們學習了你們的工作方法，每個人都給自己的接班人做好準備工作。這樣一來：我在每次值班的第一小時裏，就多車了兩個連桿，十二個蒸汽過熱器上的螺桿，四個吊車上的噴嘴，四個平衡螺桿以及大量的其他零件。』

這樣的例子可以舉出很多來。我們非常愉快，因為我們對全民的事業有了一點貢獻，我們不僅為我們的車間和工廠做了有益的事情，而且也為全體蘇聯人民做了有益的事情。

爭取更好地完成每道工序的工作

我和阿卡芳諾娃仍舊在製造車輛螺旋聯結器。我們經常超額完成自己的任務，廢品也老早就消滅了。

我倆常常在一起討論問題，在困難的時候互相幫助。阿卡芳諾娃和我都沒有滿足已有的成就，都不斷地尋找新的方法，好進一步提高產量，改進質量，減低成本。

但是，要想達到這個目的，必須盡量充實自己的知識，因此，我進了青年工人夜校。現在，我閱讀技術書籍已經沒有多大困難，並且能從實質上去分析先進的生產方法了。

我和阿卡芳諾娃經常在一起研究生產革新者的新工作方法，並且在自己的工作中運用新工作方法。這不但可以幫助我們改進工作，而且可以啓發我們的創造性。

我們加工的鍛製毛胚是鍛冶車間送來的。有一次發覺這些毛胚有的容易車，有的不容易車。原因是鍛製的質量有好有壞。太長了的或是端面斜的，加工起來又費勁又費時間。但是，過去我們却一直沒有注意到這一點。

莫斯科『海燕』製鞋工廠的剪裁工列伏欽科，他發起了爭取降低每道工序成本的競賽。我會見他以後，就想到我們在勞動上和時間上的損失是可以消除的。只要鍛工能鍛

出質量優良的零件，熱處理工對熱處理工作也進行得很好，那就不會產生任何損失，我們每個人也一定能在一班工作時間內多生產十個到十五個螺絲桿。

我打算立刻向鍛工和熱處理工提出意見，但是阿卡芳諾娃對我說：『我們得先問一間下一道工序的車工，看他們對我們的產品滿意不滿意。』我同意阿卡芳諾娃的意見：『在要求別人之前，要先檢查一下自己的工作。』我們和下道工序的車工及裝配聯結器的鉗工們詳細地交換了意見。

他們指出，我們有時候還不能完全正確地找準螺旋聯結器的中心線，而這只要相差一點點，就會使他們化很多時間，費很大氣力來糾正。有時，即使他們化了很大氣力糾正過來了，但產品的質量還是降低了。因為螺距多少總有一點不一致，螺帽就沒有辦法扭緊，聯結器的牢固程度也就大大地降低了。

還有一個主要缺點，就是我們車的中心孔大小不一致。如果中心孔在端面上打得太深，下一道工序給螺絲桿母鑽孔時，鑽頭就容易折斷。除了這些以外，同志們還給我們提出了許多其他意見。

我倆把自己的看法告訴了工段長。他一向都是積極支持工人們意見的。他認為我們的意見基本上是正確的。

他說：『目前主要的是要在事實上證明，為爭取更好地完成每道工序的鬥爭，到底能够產生多大的好處。要想這樣，首先你們要先消除自己工作中的缺點。然後，我們就