

馬恒昌小組 訪問記

苗培時 張煥忠合著

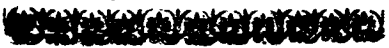
工人出版社印行



馬恒昌小組訪問記

苗培時 張煥忠 合著

工人出版社印行



馬恒昌小組訪問記

作 者 苗 培 時 張 煥 忠

出 版 者 工 人 出 版 社

北京西總布胡同三十號

電 報 掛 號 二 三 七 三

印 刷 者 工 人 日 報 印 刷 廠

一九五一年七月北京第一版

[3233] 1-10000

目 錄

馬恒昌和他的伙伴們·····	一
向蘇聯老大哥學習·····	九
沒有做不成的事·····	六
三月六日·····	三
小組長徐景榮·····	六
教會徒弟師傳光榮·····	三
馬恒昌小組怎樣團結技術人員？·····	三七

馬恒昌和他的伙伴們

一 馬恒昌



現年四十八歲，遼東省遼陽縣張台子村人。
馬恒昌先進生產小組的創始人。已提升工長。

三十多年老工人，掌握技術很認真；
改造工具創紀錄，團結大家第一份。



現年三十五歲，遼東省新民縣人。曾立二等功一次，三等功兩次。現在是馬恒昌先進生產小組的組長。

臉上整天掛笑容，埋頭苦幹不哼聲；

鑽研技術學文化，總把別人先尊重。

三 董振遠

現年二十八歲，瀋陽市劉千戶屯人。曾立二等功一次，三等功兩次。現在是馬恒昌先進生產小組的副組長。



滿身火力精神旺，主意多來辦法強；

服務大家不嫌苦，到處奔忙樂洋洋。

四 洪玉廉



現年三十二歲，瀋陽市人。曾立三等功兩次。現在是馬恒昌先進生產小組的工會組長。

重大任務兩肩擔，苦心說服善動員；

先把自身作個樣，推動大家齊向前。

五 佟俊山

現年二十八歲，瀋陽市人。曾立特等功一次，一等功兩次，二等功兩次。現在是馬恒昌先進生產小組的技工。青年團支書。



深思熟慮有智謀，克服困難總不愁；

接受新鮮技術快，青年羣裏火車頭。

六 趙連科



現年二十九歲，瀋陽市陳相屯人。曾立一等功一次，二等功一次，三等功三次。馬恒昌先進生產小組的老組員，現已提升為工長。

家裏貧窮翻了身，打通思想作主人；

熱情生產一個勁，負責不差半毫分。

七 于中山

現年三十歲，瀋陽市于家溝人。曾立二等功一次，三等功兩次。馬恒昌先進生產小組的老組員，現已提升到旁的組做組長。



分配任務有辦法，細費思量訂計劃；

發揮特長人人樂，背後個個稱讚他。

八 章榮海



現年三十二歲，山東省人。曾立二等功一次，三等功一次。馬恒昌先進生產小組的老組員，現已提升到旁的組做組長。

樸實質和氣，真誠待人沒玄虛；

技術從不留一手，一滴一點教徒弟。

九 依奎元

現年二十七歲，遼東省新賓縣人，曾立三等功兩次。現在是馬恒昌先進生產小組的技工。車間工會委員。



手藝越好越鑽研，不驕不做不自滿；

遇事處處想周到，在他面前沒有難。

一〇 王占學



現年二十八歲，營口市人，曾立三等功兩次。現在是馬恒昌先進生產小組的技工。

一片誠心來待人，自我批評很虛心；

生活技術兩方面，照顧徒弟最認真。

一一 孫善恩

現年二十三歲，山東省人。曾立三等功三次。現在是馬恒昌先進生產小組的技工。



思想覺悟很開展，服從組織稱模範；

派到那裏那裏幹，只說工作不講錢。

一二 劉宗岐



現年二十八歲，瀋陽市人。曾立三等功兩次。現在是馬恒昌先進生產小組的技工。

小心澆油細檢查，愛護機器數着他；

和人互助搞得好，粗中有細頂呱呱。

一三 趙殿魁

現年二十八歲，瀋陽市人。曾立三等功一次。現在是馬恒昌先進生產小組的技工。



表面柔和內裏鋼，遵守勞動紀律強；

鐘聲一響車開動，天天早到晚退場。

一四 黃煥瑞



馬恒昌先進生產小組的老
組員。現在已調出，做了車
間的工會主席。

大家利益放心上，不辭辛苦不怕忙；

那個心中有事，全憑老黃解愁腸。

一五 關景福

現年十九歲，遼東省新民
縣人。現在是馬恒昌先進生
產小組的技工。



年紀輕輕小技工，常常生產頗奇能；

又問人來又教人，半做學生半先生。

向蘇聯老大哥學習

多少年來，從中國有了近代的機器廠那天起，機器廠裏面的車床子，在鑄活的時候，一分鐘頂多打上二、三百轉。再轉快點行不行呢？在工廠中做技術指導工作的技術員們沒有說過；在現場裏掌握機器實際幹活的工人們沒有做過。假若有人來問的話，他們會肯定地回答說：『不行！那怎麼能行呢？再快轉，機器的效能和鑄刀都吃不住勁呀。』

去年，蘇聯老大哥的車床子來到東北，那轉盤上的字碼寫着：鑄活的速度，最高每分鐘可以開到一千二百轉。去年十一月間蘇聯專家會到旁的廠子裏表演這種先進的技術，跟着東北機械局在東北日報上，號召各工廠的工人

們向蘇聯老大哥學習先進的『高速度切削』技術，把機器潛在的能力，完全發揮出來，提高產品的產量和質量。

馬恒昌小組使用的車床子，就是那每分鐘能轉一千二百轉的蘇聯老大哥的車床子。學習老大哥『高速度切削』先進技術的消息傳到小組裏了，大家有兩種樸素的認識，第一種認為：『「高速度切削」，只能在刨銑的車床子上用。在鑄床子上用恐怕不成。』第二種認為：『只要我們能碰上合手得力的活，讓車床子儘量的快轉，不就成了嗎。』他們根據自己的認識，摸索着弄，把刀上到車床上，只要一開快車，刀就打啦，試驗一回，兩回，三回……結果都是一樣。

二月間，小組請到技術科長婁運、技術員周蘊章來上技術課，他們首先要求婁、周兩位同志給他們講一講『高速度切削』是怎麼回事，經過婁、周

兩位同志的幾次上課；他們漸漸地明白了一般的切削原理；明白了一般切削時候刀跑的速度——每分鐘是一百二十米長；活越大轉的越慢，活越小轉的越快。第一刀若是轉一百轉，第二刀就可以增加一倍，第三刀又可以增加一倍，……一直把機器的潛在能力都發揮出來。同時磨刀的角度，和床子效能、活外圓多大、吃幾糧深的刀，都有一定的比例的。一般的說，鏜一百糧以上的圓，就適用『高速度切削』的技術，圓太小了，用『高速度切削』，合計起來，對於機器的損耗是不合算的。

把一般的切削原理初步講了後，周蘊章同志又進一步告訴大家說：『使用「高速度切削」的先進技術，用咱們現在車床子上，經常使用的那種油鋼刀做活是不行的。因為油鋼刀的鋼質太軟，車床子轉的太快，吃不住勁。必須用硬質合金刀才行。現在咱廠裏還沒買來這種刀，大家可以用磁鋼刀試一

試，因為磁鋼刀也是硬質合金鋼刀的一種，開快車沒有什麼問題。」

磁鋼刀這種工具，在車床上是很少用的，工人都知道這刀很硬，每逢做鑄鐵（生鐵）活，油鋼刀吃不動啦才用它。像鏟一百糧左右的圓，用它的時候，每分鐘平均只能開八十轉左右的事，再快刀口就紅啦。

聽了講以後，組員佟俊山，根據過去用磁鋼刀的老經驗，問周技術員：「周同志！鐵末變了顏色，刀口紅了，不是發炎了嗎？再加快還行嗎？」周技術員說：「按照學理上說，磁鋼刀的刀口越紅越硬，活變了顏色，就更變軟啦，幹起來不是把效率能提的更高嗎？」

第二天，佟俊山做『台轉』上的立柱座，中間掏七十糧的圓，他想：「這活是一百多糧的圓，按照周技術員講的話，用『高速度切削』的技術很合適。管他成不成呢，弄一下再說。」一邊想着，他就從工具箱裏面，找

到一把磁鋼刀，照着聽課學來的角度磨了磨，上在車床上就幹起來啦。一開車就很大膽的打到一百零五轉，刀口立刻紅啦，老佟沒管它，一看，果然和技術員講的一樣，越紅吃活吃的越快啦，老佟膽子更大起來，把車開的更快，一直開到三百二十轉，刀口捲了。

這時，老佟心裏樂的直發癢癢，他想：『過去用磁鋼刀做活，小日本也不敢開這樣的快車呀，聽技術員講課，真是解決問題。』他把刀從車上拿下來，到沙輪上磨了磨，又上上再幹，很奇怪，刀還是轉的那樣快。把活蹭的流滑光亮，看着很漂亮，實際上却因為刀吃不進去，活就很不規矩。看見這情形，老佟又猶疑起來了，心想：『轉的再快，吃不進刀，還不是一樣不頂事。』他正在作難的時候，周技術員到現場來啦。他趕快跑過去拿着刀問周技術員：『這個刀倒是能開快車，可是不耐久啊。』周技術員把刀拿過來看