

工廠裏的 斯達哈諾夫學校

羅日捷斯特汶斯基等著

工人出版社

工廠裏的斯達哈諾夫學校

羅日捷斯特汶斯基等著

鄒 寧 譯

工 人 出 版 社

СТАХАНОВСКИЕ ШКОЛЫ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ.

н. рождественский, г. слущий,

в. сидоренко

профиздат—1950

(本書根據蘇聯工會出版局一九五〇年俄文版譯出)

[1171]

工廠裏的斯達哈諾夫學校

著者	羅日捷斯特汶斯基等
譯者	鄒寧
出版者	工人出版社 北京北新橋駝駝胡同四號
總經售	新華書店
印刷者	工人出版社印刷廠

1—30.000

一九五二年十月北京第一版

目 錄

前 言.....	一
互相學習的斯達哈諾夫學校.....	六
爭取產品優良質量的斯達哈諾夫學校.....	八
節約原材料的斯達哈諾夫學校.....	二二
掌握快速工作法的斯達哈諾夫學校.....	二四
提高工廠盈餘的斯達哈諾夫學校.....	三三
各工廠聯合組織的斯達哈諾夫學校.....	三五
科學工作者與生產工作者之間創造性的合作.....	三九
斯達哈諾夫學校的各種組織上的問題.....	四二

前言

偉大的十月社會主義革命，建立了新的社會制度和國家制度，把勞動從資本主義的羈絆中解放出來，使千百萬勞動者認識到進行創造性的勞動的愉快，改變了他們的精神面貌。

列寧曾經指示我們：『社會主義社會消滅了階級，並從而消滅了對勞動大眾的奴役現象，只有這種社會才能為真正羣衆性的競賽開闢道路。同時，也只有把資產階級共和國的形式主義的民主改變為勞動大眾真正參加行政管理的蘇維埃機關，才能組織廣泛的競賽。』●他的這個非凡的指示已經實現了。

斯大林同志發展了列寧的思想，他肯定了：社會主義競賽是在千百萬勞動大眾最大

●參看列寧文選（中文版），第二卷，第三九〇頁，蘇聯外文出版社，一九五〇年版。

熱忱的基礎上建設社會主義社會的共產主義方法；一九三五年產生的斯達哈諾夫運動是社會主義競賽的新的較高的階段。斯大林同志說：『……斯達哈諾夫運動……爲我們開闢了唯一的途徑，去達到更高的勞動生產率指標，即從社會主義社會過渡到共產主義社會所必需的指標，爲消滅智力勞動與體力勞動間的對立性所必需的指標，……』●

斯達哈諾夫運動明顯地表現出列寧——斯大林黨教育出來的蘇維埃人具有的共產主義覺悟，表現出他們高度的政治水平和文化技術水平。

蘇聯人民在執行戰後斯大林五年計劃規定的各項巨大任務時，把斯達哈諾夫運動發展到更高的階段。

在實行戰後斯大林五年計劃的年代裏，斯達哈諾夫式工作者徹底地改進了生產過程。他們在與工程技術人員及工長的合作裏，制定並實行了各種組織上與技術上的措施。這些措施大大地提高了勞動生產率。

一九四七年，我國各地廣泛地展開了爭取建立先進的斯達哈諾夫式工段的運動。這

個運動是先進的工長羅西斯基、包羅西柯夫、克路格洛夫等同志發起的。

許多企業的生產部門，在各道工序上採用先進的工作方法以後，榮膺了集體斯達哈諾夫式工段或集體的斯達哈諾夫式車間的稱號。

黨和工會組織領導了先進經驗的傳播工作，幫助工人去掌握具有高度生產效率的工作方法。各企業的領導人員、工程師和技師，在研究生產革新者的成就時作了全面的分析，然後，進行了大力的宣傳，使每個工人都知道先進生產者的成就，同時，鼓勵生產革新者繼續發揮積極性。各企業給先進生產者創造了一切必需的條件，使他們能够更進一步地求得新的成就。

工會組織負有以下的責任：竭力支持並鼓勵生產革新者的創造積極性，大力推廣他們的工作經驗，把先進的操作方法變成廣大羣衆的財富。

斯達哈諾夫學校，是傳播斯達哈諾夫式工作方法最有效的方式之一，同時，也是提高工人技術熟練程度的一個重要手段。

什維爾尼克同志在全蘇工會中央理事會第八次全會的報告裏說過：『提起斯達哈諾夫學校，必須指出：這種學校並不是那些學生坐在板凳上聽講，桌子上放着墨水瓶、練

習簿和鋼筆的學校。完全不是這麼回事。這是一種特別類型的學校，在這種學校裏，斯達哈諾夫式工作者向工人們講解自己怎樣組織勞動，怎樣獲得了高度的勞動生產率。」●

斯達哈諾夫學校是社會主義競賽的形式之一，它非常恰當地實現了斯大林的競賽原則：『……先進者給予落後者以同志的幫助，以便達到普遍的提高。』●

斯達哈諾夫式工作者在車間裏、在工作位置上給工人表演自己的操作方法——這就是斯達哈諾夫學校的基本形式。斯達哈諾夫學校的組織很簡單，這可以使領導學習的先進工人，用一般工人最易接受的教導方法，在短期間完成傳授先進工作經驗的任務。

工會第十次代表大會指令各工會組織『擴展企業中的斯達哈諾夫學校網，即擴展掌握產品高等質量和採用快速工作方法的學校網，並吸收廣大工人羣衆參加這種學校的學習』。

莫斯科『斯大林』汽車製造廠，僅在一九四九年一年就組織了十多種斯達哈諾夫學

● 摘自一九三九年五月十一日真理報。

● 斯大林全集，第十二卷，第一一〇頁。

校，其中有一般的，也有較複雜的。各學校的任務和課程都不一樣。

烏拉爾『奧爾忠尼啓則』機器製造廠，在一九四九年組織了將近三百個斯達哈諾夫學校。工人在這種學校學習了金屬高速切削法、搪床上大製件裝卡及找正法、桿狀製件衝製法、鑄型時消滅廢品法、金屬機件鉚接法等。

烏拉爾機器製造廠的斯達哈諾夫學校，不僅增進了工人的理論知識，而且提高了工程技術人員的理論水平。例如一九四九年八月間，廠方曾給某一車間的技師和工長組織了現場的學習，題目是『座標板上模型裝配和模型固定的新方法』。這次學習使工長和技師在實際的例子中深入地了解了模型工作的理論，並且掌握了在座標板上進行模型工作的新方法。工長學會這個新方法以後，就直接把它傳授給工人了。

戰後斯達哈諾夫學校的特點，就是它更具有了豐富的內容和多樣的形式。羣衆的創造積極性隨時產生着新的愛國主義的倡導，每一個新的倡導都會在斯達哈諾夫學校的新形式中表現出來。

互相學習的斯達哈諾夫學校

組織互相學習的斯達哈諾夫學校的經驗，是值得重視的。有些企業把這種學校叫做掌握高度勞動生產率的學校，或者叫做創造集體的斯達哈諾夫式經驗的學校。

根據計時定額測定的資料來分析和研究斯達哈諾夫式工作方法，是這種學校的特點。

如果我們分析生產過程中某幾道工序需要多長時間才能完成，即使是在這些道工序上只有兩個人做一樣的活，我們也可以發現他們所花費的時間各不相同。

有時個別工人在某些操作上還比斯達哈諾夫式工作者快些，他們只是因為不會正確地組織自己的勞動，所以每一班做出來的活總比斯達哈諾夫式工作者少些。

的資料。一個女工是斯達哈諾夫式工作者儒勒甫列娃，另一個女工是阿列克謝耶娃。這上面這個表，是莫斯科電線製造廠中對做一樣活的兩個女工進行計時定額測定所得

工序名稱	完成工序時間（分鐘）			
	領導學習者 儒勒甫列娃	學生 阿列克謝耶娃	學習前	學習後
一、更換木棉	0.63	0.31	0.31	0.63
二、鉗接鐵線	1.35	5.26	5.26	0.60
三、更換主動鼓輪	1.25	3.29	3.29	2.01
四、消除棉紗斷頭	1.20	1.00	1.00	0.11
五、更換補助鼓輪	2.24	2.02	2.02	3.95

次學習儒勒甫列娃是領導者，阿列克謝耶娃是學生。我們從表上可以看出：學習前，在第四道工序上，阿列克謝耶娃差不多比斯達哈諾夫式工作者儒勒甫列娃快一倍；而學習後，在第二道工序上，她也趕過了自己的老師。

研究工人們所進行的相同的幾道工序，可以使我們選擇其中最好的操作方法，創造一種作這個活的統一的工作方法。這個新的工作方法是各種完善的操作方法的結晶。

不僅要正確地統計進行各道工序時消耗的時間，而且要精密地計算每個動作所花費的時間。這樣，才可以幫助工人深入地理解全部勞動過程，更好地研究每道工序上的操作。藉助於計時定額測定研究出來的先進工作方法的資料，可以幫助斯達哈諾夫式工作者根據文件的記錄和具體的數字來介紹自己的經驗。

在木器製造業裏，互相學習的斯達哈諾夫學校是由做一樣活的一組工人（二至七人）組成的。在這一組工人裏，有斯達哈諾夫式工作者，有能完成生產定額的工人，還有落後的工人。每個學校裏都派有一個指導員，他們通常都由定額測定員或技師來擔任。指導員藉助於工作日的攝影圖片和計時定額測定來研究全組工人的工作過程。每個工人在各種操作上消耗的時間，經過計時定額測定記入固定的表格裏。指導員可以利用

這些資料確定某一道工序上誰的操作方法最合理、誰的工作時間計劃得最周密。

根據已得的各項資料，指導員可以擬定最合理的新的技術操作過程。

例如第四十三號木器製造廠中互相學習的斯達哈諾夫學校，就會在六道工序上進行過計時定額測定。下面這個表裏所列的數字，就是測定的結果。

完成時間 工 序	姓 名	何姆托娃	葉列米娜	歐西尼娜
一		一〇秒	一九秒	一五秒
二		一分五八秒	一分十五秒	四分五秒
三		一分八秒	四〇秒	一分二六秒
四		七秒	六秒	五秒
五		二分一秒	三分三四秒	二分六秒
六		五分五五秒	五分四三秒	三分四八秒

從上表中可以看出：在第一和第五道工序上，何姆托娃完成得最快，在第二和第三道工序上，葉列米娜完成得最快，在第四和第六道工序上，歐西尼娜完成得最快。如果在第一和第五兩道工序上採用何姆托娃的操作方法，在第二和第三兩道工序上採用葉列

米娜的操作方法，而在第四和第六兩道工序上採用歐西尼娜的操作方法，那完成全部六道工序就可以消耗最少的時間了。這樣，就可以求得最合理的技術操作規程。

這種學校裏的學習，一般都是在下班以後直接在工作位置上進行的。指導員把計時定額測定的結果告訴學習的工人以後，就指定某一可以迅速完成某道工序的工人給其他工人表演自己的操作方法。工人們都很用心地注意表演者的每一個動作，然後，大家就學習用他的方法來進行這道工序。

當全組工人都已掌握各道工序的先進操作方法以後，學習即告結束。通常，一個月以後，再進行第二次計時定額測定。這時，可以發現：一個月來，工人們在工作上又有了一些改進，因而某幾道工序的完成又快了一些。於是，就組織第二次互相學習的斯達哈諾夫學校，以便在學習中選擇更合理的新的操作方法。

莫斯科電線製造廠曾經組織過掌握高度生產率的斯達哈諾夫學校。它在組織原則上，跟木器製造業的互相學習的斯達哈諾夫學校沒有什麼不同。莫斯科電線製造廠的斯達哈諾夫學校的特點，就是工人不在學習時研究技術操作過程，而是在工作時間直接在斯達哈諾夫式工作者的工作位置上研究。研究出來的材料，作為學習時的參考資料。此

外，這種學校，通常都是由兩個工人組成——一個老師和一個學生。斯達哈諾夫學校的這種組織方式，可以大大縮短學習時間，並可使學習前的準備工作更加簡便。

掌握高度生產率的斯達哈諾夫學校，不僅要教會工人迅速地、正確地掌握必需的操作方法，而且要教會他們把各道工序上的技術操作有效地連接起來，以便求得高度的勞動生產率。

西納爾斯克製管工廠，由於組織斯達哈諾夫學校，得到了很大的好處。

薄壁鋼管製造間的三個優秀拔床工（別洛庫林柯、包波夫和甫爾曼卓克）的工作方法經過研究以後，知道他們每個人在工作中都有比同工種的其他同志高明的地方，他們每個人都有自己的特點和自己的操作方法。

例如在『把成箱加工物送到拔床上啓封』這道工序上，包波夫花費的時間佔全部工作時間的百分之八，甫爾曼卓克佔千分之五，而別洛庫林柯連一秒鐘都不需要花費，因為他在拔床上進行另一道工序時就兼做了這項工作。

在更換工具這道工序上，這三個斯達哈諾夫式工作者花費的時間也不相同。包波夫完成這道工序快些，僅佔全部工作時間的百分之三，而別洛庫林柯佔百分之六，甫爾曼

卓克佔百分之八點五。這是什麼原因呢？原來包波夫總是用同一尺寸的管料，有時無需更換工具，所以就節省了時間，此外，他手邊有一套備份工具，因而在尋找和準備工具上，他從來沒耗費過一點時間。

在討論計時定額測定所得的資料時，這三個斯達哈諾夫式工作者提議把他們的優點綜合起來，以便創造一個最合理的工作方法。

這項建議得到了工廠委員會的支持。廠長下令組織為期五天的斯達哈諾夫學校，全體拔床工都得學習他們的綜合工作經驗。

課程表上規定這次學習時間共十四小時：兩小時——解釋綜合的工作方法，十小時——由斯達哈諾夫式工作者表演自己的操作方法，最後兩小時——作工作總結。

該車間各工作班的拔床工，在短期間學會了這個綜合的工作方法。這個學校的成果，很快地就在全體拔床工的工作裏表現出來了。

以往，各拔床工生產組平均完成生產定額百分之一百零四。自從採用這個綜合的工作方法以後，各生產組平均完成了生產定額百分之一百二十三點三。

在鋼管鑄造間裏，由於勞動組織得不合理，時常發生停工和浪費勞動力的現象，生

產能力不能完全發揮出來，結果，造成了製件生產的不平衡。

該車間工人提議制定鋼管鑄造的進度圖表，規定合理的施工程序，以便在固定的時間內製出一定數量的模型和樞軸，並根據模型和樞軸的數量準備必需數量的生鐵及其他材料。

這個生產進度圖表，經工廠委員會討論後，又在生產會議上加以詳細研究。該車間除決定建立工作進度圖表制度外，同時還對各先進的斯達哈諾夫式工作者的操作方法加以研究。車間全體工人和工長，在專門組織的斯達哈諾夫學校裏，研究了計劃中的新的生產過程，討論了生產上和技術上的各項規定，並且學習了先進的斯達哈諾夫式工作者的工作方法。這麼一來，遵守生產進度圖表成了車間工作中的規則，它保障了各道工序嚴格的連續和生產組各組員間工作的協調。施行新工作制度一個月後，該車間鋼管生產量增加了百分之二十。由於研究了斯達哈諾夫式工作者的先進經驗，成立了研究生產組織的斯達哈諾夫學校，並且施行了嚴格的工作進度圖表制，該車間獲得了重大的成就。

莫洛托夫市『捷爾任斯基』工廠的全體工人，利用組織互相學習的斯達哈諾夫學校的經驗，展開了爭取全體工人完成生產定額的運動。