

88066

基本馆藏

集体的光荣事业

阿·恩·薩沃斯基著



湖北人民出版社

5
322
454

5
31322
4454

88066

31322
4434

集體的光榮事業

阿·恩·薩沃斯金著

周會雄 高銳 鄒念魯 合譯

湖北人民出版社

1956年·武漢

集体的光荣事业

阿·恩·薩瓦斯金著

周曾雄 高銳培合譯

鄒念魯

湖北人民出版社出版(漢口解放大道332號)

武漢市書刊出版業營業許可證出字第1號

新華書店武漢發行所發行

公私合營精華鑄字印刷廠印刷

787×1092 1/32 開 • 1 3/16 印張 25,000 字

1956年8月第1版

1956年8月第1次印刷

印數：1-4,500

統一書號：T15106-3

定 價：(6)0.12元

內 容 提 要

吐利斯基“紅十月”工厂的員工順利地執行着第五个五年計劃的任务，并不断地增加門窗装备和衛生設備的產品，以应建筑者和居民的大量需要。本書的作者——該厂的工資与勞動組織科科长阿·恩·薩沃斯金——叙述關於先進員工的工作經驗以及關於工人、技師、工程師和職員如何用自己的力量增加企業的生產量，如何把繁重的生產过程机械化，如何运用更完善的技術操作法，如何提高勞動生產率 and 改進產品的質量。

А. И. САВОСТИН

ДЕЛО ЧЕСТИ КОЛЛЕКТИВА

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО

ЛИТЕРАТУРЫ ПО СТРОИТЕЛЬНЫМ МАТЕРИАЛАМ

МОСКВА 1953

本書系根据苏联國立建筑材料書籍出版社1953年版本翻譯

目 錄

面向居民的需要.....	3
勞動生產率不斷提高.....	9
提高產量的重要條件.....	20
爭取優質產品.....	23
群眾的創造性.....	27
集体的光榮事業.....	33

本年三月間，米哈伊爾·阿力克塞也維奇·斯特羅哥夫，調升為裝配間的工長，在他向他的工作隊隊員告別時說：

——同志們，我和你們已經兩次獲得蘇聯建築材料工業部模範工作隊的稱號了。我衷心希望你們鞏固成績，永遠成為先進的隊伍！

這個工作隊的新隊長、退役軍人塞爾格伊·伊凡諾維奇·護佐維羅夫，代表工作隊回答道：

——不會后退的，米哈伊爾·阿力克塞也維奇！因為我們都是為了人民而工作。

在工長和工作隊長簡短的談話中，有著很深刻的意義。在我國所進行的一切都是為了人民的福利和人類的利益。現在蘇聯人民物質上和精神上的要求正日益增長，並將更加增長，我們的生活会變得更好。蘇聯人民都需要穿美麗的衣服、精緻的靴鞋，使用電視接收機，買好書，住漂亮的房子，至於其中的設備如澡盆、蓮蓬頭、洗臉池、洗臉池水龍頭、門窗裝備等都要很方便，而且美觀。

蘇聯人民在發展重工業上所獲得的巨大成就，使我國富強起來。現在蘇聯共產黨和蘇聯政府在这些成就的基礎上，制定了並實行著急劇增加日用品生產的計劃，因此居民日用品的名目會這樣多，並不是偶然的。黨和政府曾明確指示：蘇聯人民有權向日用必需品的生產者要求精緻耐用和上等的商品。

黨和政府也對我們衛生工程工業生產者提出了要求：1954年蘇聯建築材料工業部的工廠給國家生產的門窗裝備應較1953

年約增加到 1.5 倍，衛生設備應增加 26%，每種產品不僅要耐用，而且要精緻美觀。

黨和政府提出的任務，在衛生工程工業企業中激起了新的創造積極性。工人和工程技術人員積極地爭取增加產量和提高產品的質量，並關心這些產品對住宅的雅觀與合用。工人、工長、技師、工程師和職員都竭盡自己全部的智慧 and 力量：使繁重的生產過程機械化，採用先進的操作法，提高勞動生產率，改善產品質量。

本書敘述吐利斯基“紅十月”工廠——一個最早和最大的出產門窗裝備和衛生設備的企業——的工人、工長、技師、工程師和職員是怎樣爭取增加產品和提高產品質量的。

面向居民的需要

在陈列簡朴的厂長办公室里，挂着一面鑲金的紅天鹅絨的旗子和一个放着各种样品的架子，样品在架子上閃閃地發着銀和青銅的光彩。

旗子和陈列样品的架子使人想起这个工厂生活中的巨大里程碑，我回憶到它的当初并看到它今天的成熟時期，它是進步得多么快啊！

在1925年的時候，它一共只有三个車間，其中有一个离主要的生產地方很远。厂里的員工为數不多，在一个天花板很低、窗戶不大的簡陋的屋子里工作。

在战前几个五年計劃的年代中，我國的建設蓬勃展開，我們的工厂也發展了。从1929年至1939年，建造了压延車間、工具机械加工車間、精制車間和成品倉庫。

战前，由于居民和建筑方面对于門窗裝備的巨大需要，工厂就開始改建。但因反法西斯德國的战争，使工厂的建筑中断，并妨碍了擴厂計劃的实行。

“紅十月”工厂的員工，在偉大的衛國战争時期，奋不顧身地为國防而工作，并几次在建筑材料工業企業的社会主义競賽中獲得第一位。1946年4月苏联總工会和苏联建筑材料工業部表揚了“紅十月”工厂工人、工程技術人員和職員的愛國主义的熱忱和他們英勇的勞動事迹，贈給他們優勝紅旗，作为永久紀念。这一面紅旗就是現在挂在厂長办公室里的旗子。

在為紀念這件在員工生活中意義重大的事件而召集的盛大的群眾大會上，廠長伊·伊·德拉古諾夫代表工人、工程師、技師和職員向黨和政府保證，他們在進入平時生產時會像在戰時一樣，忘我地進行工作。

全廠的員工光榮地履行了自己的諾言。1949年10月15日，即在三年又九個月的時間內完成了戰後五年計劃所規定的產量，而且超過了戰前1940年生產水平的一倍。

在走向勝利的途中是有不少困難的。因為必須根本改變戰前生產的面貌，掌握新產品如：熱風機、放熱器、鍍鋅槽、日常生活的和衛生工程的各種設備等的生產方法。

工人、工程師和技師們克服了這些困難，採用了新的技術，製造了很多特殊的工具和設備，培養了各種熟練的幹部。

1952年下半年，我們員工的生活開始了一個新的階段。工廠全部轉為生產鎖、門窗附件、日常生活的和衛生工程的設備。必須在很短的時期內轉為大量生產這些產品，決不能等待其他的企業來為我們製造必要的裝備。因此全廠的員工用全力創設了新車間和擴大舊車間，并使原有的機床與設備現代化，來大量製造門窗附件、鎖、日常生活的和衛生工程的設備，以及製造必需的工具、沖模及其他設備。

在設立精制車間上花了不少勞動。因為原有的精制車間的電鍍間設備簡陋，地方狹小，擔負不起門窗附件因作高質修飾的鍍鋅而大大增加了的任務。1952年修建車間和基本建設部門的工人就在兩個車間之間的空地上建立了一個新的電鍍間。

機械修理車間的員工和電氣工勤懇地用必要的設備把車間裝備起來。他們製造的電鍍槽，在數量上足夠滿足生產的要求，同時，他們不用昂貴的鉛皮，而用在電鍍槽上敷一層聚氯乙烯塑膠的方法，保證了鍍鋅工作的質量。

鑄工用廢鋁鑄成了槽子的母綫，然後送到機械修理車間加工，再經電氣工裝配好。鑄工並鑄造了全部引綫，製造了調節電力的變阻器，並把它們在電鍍槽上裝置好。

為了保證正常的工作條件，在電鍍槽上裝置了排除有害氣體的特种槽邊抽風管。

機械修理車間的員工和電氣工也花了很多力量在精制車間內設立精磨間。他們為此拆除了11部放在別處的機床，把它們在精制車間安裝好。此外，他們用自己的力量製造了8部新的磨光機床。

精制車間內設有鍍銅間，鍍制高質的美觀的鉸鏈，供首都高大建築物之用。

為了大量製造標準的門窗上用的鉸鏈，以滿足居民的大量需要，建立了鉸鏈車間。在這方面，總機械室附屬工段的人員，尤其是機械修理車間的人員給予工廠很大的幫助。他們廣泛地和靈巧地利用了當地的原料，在短期內用生產率很高的設備裝備了車間。

廠中製造了拔制鐵條的縱式拉絲機。拉絲機和現代化的傳動裝置的圖樣是該廠總機師和技術處的工程師在短短幾天內制成的。準備基礎的工程與製造機座和傳動裝置的零件是同時進行的。這樣，就在技師卡·斯·科列斯尼科夫和總工長恩·伊·蘇什金指導之下，由機械修理車間的鉗工工作隊用當地製造的和來自莫斯科伏伊科夫工廠的部件與零件僅在三十天內就將拉絲機裝配成了。試用之後即投入生產。

同時，機械修理車間的員工還制成了恩·伊·蘇什金同志設計的、給窗把手和插門條板上打孔的新型雙軸鑽床。以前這種條板是用單軸鑽床打孔的，而且要用手搖把柄鑽孔。因此做這種工作的女工很容易疲勞，每班只能做出4 500—5 000個零件。

此外，用手鑽孔不能保證鑽孔的深度均勻。蘇什金同志設計的半自動機床可以同時鑽兩個規定深度的孔眼，并能自動地卸下零件。半自動機床的生產率每班高達18 000個零件。

修理車間的員工還給鉸鏈車間修復和改建了已報廢的摩擦壓力機。鉸鏈車間的裝備是根據流水作業的需要而配置的，因此就無須在各工序間做那些非生產性的運送零件的工作了。這裡很多產品都是按完整的生產循環製造出來的。

為了提高配件車間內鑄造間的能力，添建了新的工場，其中分設了幾個部分，做清楚鑄件和修整鑄口的工作。

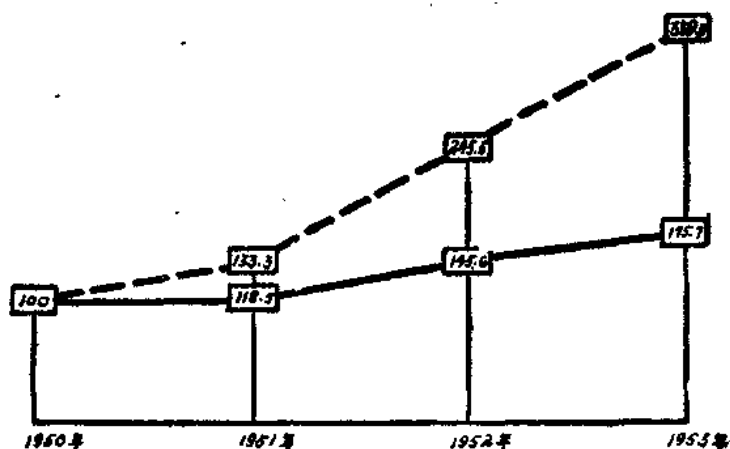
為了保證新建的生產車間和工場有必要的設備，機械修理車間的工人、技師和工程師把那些堆在工廠倉庫的舊式機床、六角機床和鑽床都改製成新型的，他們在這件工作上表現了高度的機智和頑強性。如技師克·斯·科列斯尼科夫和鉗工伊·伊·安托諾夫用單獨的傳動裝置和夾具壓緊裝置裝配了六角機床和旋床，以修磨門上的把手軸和窗上的插門座圈。這些裝備提高了勞動生產率，並節省了以前花在裝置夾具上的時間。

製造鉸鏈時要用鑽床打孔。廠中原有的、用滑動軸承及皮帶傳動軸的舊式鑽床，如不加修理，就不能在應有的鑽孔速度下長時間地工作。由於總機械師德·默·福明、鉗工伊·伊·安托諾夫和阿·默·科斯托麻羅夫的倡議，用滾動軸承代替滑動軸承，廢除了傳動裝置中的中間軸，並裝置了托架，把電動機直接固定在機床上。這一切改善保證了機床可靠的工作和延長了使用的時間。此外，在工具車間和其他車間里，也用單獨的電動機和傳動裝置代替了總的傳動裝置。

工廠不斷發展，生產不斷改善，裝備也日趨現代化了。不久以前，鑽和把手車間中軋機上的軋輥是在機械修理車間研磨的，重300公斤的軋輥必須運送很遠的距離。為了避免非生產性

的运送，在鎖和把手車間的軋制間設置了一台研磨机床，專供研磨軋輥之用。

該厂員工在組織大量必需品的生產上獲得了良好的效果。如圖一所示，建築者和居民大量需要的門窗附件的產品量，与第四個五年計劃最后一年比較，三年內增加了2.6倍。如果包括鎖和衛生工程設備在內的話，總產量在同時期內增加了75.7%。



圖一：產量的增長情況——虛綫表示全部門窗附件的產量；實綫表示包括鎖、門窗附件的產量。

從上圖并可以看出門窗附件的產量，特別是在1953年要比總產量的增加快得多。

重新建立的鉸鏈車間的生產能力也逐步增加了。大家所最需要的制品——門窗上的鉸鏈的產量也逐月增加。表一即表示產量增長的情況。

表

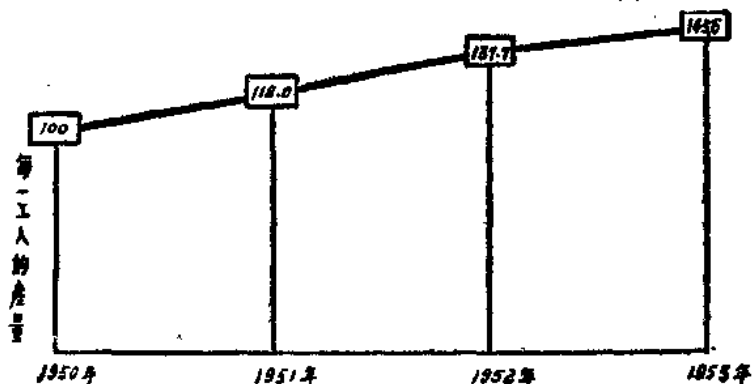
季 別	門窗鉸鏈的產量	鉸鏈車間的總產量
	以第一季度為 100%	
第 一 季 度	100	100
第 二 季 度	166.8	124
第 三 季 度	188.8	133.5

从上表可以看出，1953年第三季度鉸鏈的生產較同年第一季度約增加89%。同期內鉸鏈車間的總產量只增加33.5%。

勞動生產率不斷提高

我們的員工是用什麼方法使生產達到高速度的發展的呢？

在這些成績中，工人、技師和工程師為不斷提高勞動生產率的經常性的鬥爭起了決定性的作用。試看圖二和圖三：兩條斜綫都急劇上升。每一工人每月的平均產量逐年增加；在兩年又九個月之內較一九五〇年增加了45.6%。在同期內每種裝備

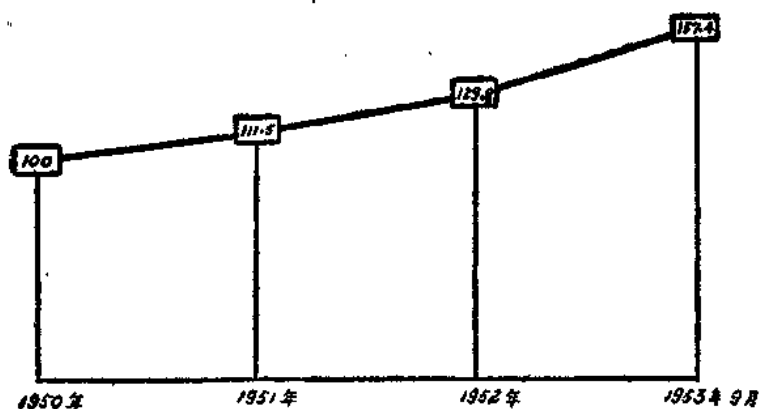


圖二：每一工人每月平均產量的增長情況

的單位產量提高了57.4%。

從這些數字中，可以看見全廠員工、我們的優秀分子——生產革新者在使繁重操作機械化，在採用流水作業法，在改進操作法。總之，在為工人能經常充分地發揮自己的力量與才能而創造着條件。

首先來談談關於繁重操作的機械化。

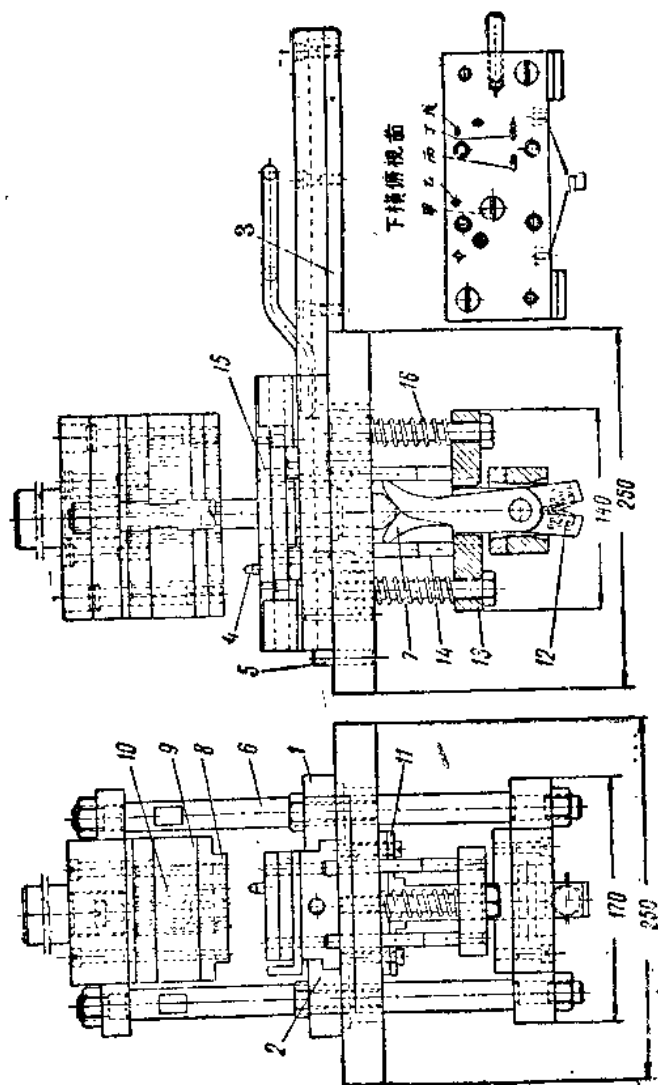


圖三：工厂單位設備的每月平均產量

还在不久以前，門鎖鎖板上的鎖柱是用手工錐住的。因为這項工作需要很大的体力，所以需要男工去做。工長共產黨員恩·伊·馬秋兴由于設計師雅·普·茨維列耶夫的幫助，造成了一種冲模，使鎖柱能在出力30—35噸的偏心压力机上錐入。現在這種操作已不需很大的体力，鎖和把手車間主任烏·弗·雷雪特尼科夫也用不着再在這項工作上配置体力大的工人，因此女工就能順利地完成這項工作了。

在門鎖上錐鎖柱用的冲模（圖四）具有特殊的結構。冲模的下模从冲头推進到帶隔板（3）的導板（1、2）伸出部分上。下模上面有鎖柱孔甲、乙、丙、丁、戊。兩側的孔穴已是供鎖條的联接柱用的。在把鎖柱放入鎖柱孔之后，上面即加上鎖板（鎖基），鎖板是以銷子（4）和鎖條作基礎的。然后下模从冲头下推進到擋板（5）处，并加壓于压机的踏板上。

当冲模的上部与連接杆（6）和擒縱器（7）一起下降時，夾持器（8）与鎖板接觸后，就通过橡皮减震器（9）把力从鎖板加至鎖柱上，并把鎖板套在柱肩上面。在减震器繼續推進時，它



圖四：右門鎖上鎖鎖柱用的沖模

愈有力的加壓，而刻切器(10)即緊壓鎖柱的突出端并使它們鑄好，于是鎖柱就固定在鎖板上了。

同時，在全套裝置下降時擒縱器從擋板(11)處脫開，並由于彈簧(12)的作用而分開，用梯段口抓住推杆平板(13)口旁的斜面。當沖模提升到原來狀態時，刻切器離開鎖柱，減震器即松開脫出鎖板，而夾持器也離開而回升到原來的位置。同時擒縱器抓住推杆板，通過作用于推出器(15)上的推杆把鎖板抬高至下模之上，把鎖柱從鎖柱孔中推出。

在擒縱器繼續推進時，它們即頂住擋板，然後收縮而放開推杆平板。平板和推杆在彈簧(16)的作用下，回復到原來的狀態，以此保證了下模的自由推動，以便取下已裝配好的部件和放入下一待裝部件的零件。

採用這種沖模，使得勞動生產率提高了50%。

在洗臉池水龍頭球閥上加做稜面的過程也機械化了。以前這一工序是用手工在砂輪機上做的，所以不能保證稜面的尺寸精確，而且產量也不高。

照試制車間鉗工伊·恩·蘇達里科夫的建議和雅·普·茨維列尼也夫的補充，製造了一種沖模，可以同時在壓機上全部沖制六個稜面。沖模分兩部分：下部由裝在六面體周圍的六把拉刀構成的，上部是一個帶凸肩的圓柱形的沖頭。沖模的下部固定在壓機的台上。女工在裝好要壓制的坯件時，用特制的板牙座固定它的位置，并把沿着沖模導軌移動的帶有定位器的動子安置在工作點，即直到擋板。當女工加壓踏板、開動壓機時，沖模的上部即拔制坯件，同時用拉刀的規齒削制全部六個稜面。

沖裝洗臉池水龍頭各個稜面過程的機械化，保證了這種操作的精確性，並增加了兩倍的產量。

工程技術人員和生產革新者使其他繁重的工序也機械化