

如何開展合理化建議運動

(工運參攷之一)

張家口市總工會編

目 錄

(一) 介紹大連中蘇合營工廠的定額工作

趙 棣 生
旅大人民日報

(二) 如何開展合理化建議運動

(三) 東北工業部機械局第三機器廠十一、十二月份集體合同

(四) 進一步貫徹合理化建議、展開新紀錄運動、以達到正確的經濟核算制

東北鐵路總工會

(五) 打破生產上的保守觀點、執行合理化建議

摘自東北工業通訊第六期

(六) 大連中長鐵路工廠怎樣執行合理化建議

冉 士 志

(七) 發明改進合理化建議獎勵草案

瀋陽機器三廠

(八) 生產合理化建議獎勵草案

(九) 工會處處採取主動是搞好工會工作的重要辦法

中華全國總工會給東北總工會的信

介紹大連中蘇合營工廠的定額工作

趙棣生

定額工作，這是建立科學的生產管理制度的重要關鍵之一。所謂定額，這就是說根據一定的技術水平和技術設備來確定一定產品的標準質量，確定為生產該項產品所使用原料、材料的標準數量，確定為生產該項產品所使用人員的標準數量，確定生產某種產品的標準生產時間，確定使用某種機器在一定時日產品的標準數量，確定各種經費的標準數量，確定機器的折舊等等。其中尤以前面五項更為重要。要求得這樣的定額，是一件異常繁雜的工作。但是如果不求得這些定額，就不能對企業生產作科學的計算，就不能進行經濟核算，而所謂減低成本，並與此相適地改善工人的生活，實行合理累進的工資制度，也就會沒有確實的根據。大連的工廠，特別是大連的中蘇合營工廠，在定額工作方面，現在已經有了相當的成績。

大連中蘇合營的遠東電業公司油漆工廠，解決定額的順序是這樣的：

首先是質量定額。該廠使用原料和材料的多少和好壞以及產量的大小等，都是以一定的質量標準程度來決定的。該廠主要產品是油漆（油膏子），所用原料為油、染料、胡粉（一種石頭粉）。一九四六年工廠恢復生產時，主要技術還是掌握在日本技師手中，而這些技師們的生產情緒是很低甚至是怠工的，染料的來源（過去主要靠日本）也斷絕了，不能不以當地的原料（紅土、白土等）來代替。當時如果仍以日本統治時期的質量作標準，很顯然是辦不到的。經過幾次試驗，當時該廠確定以日本

統治時的二級品爲標準，作爲質量定額。但是，經過兩三年來蘇聯技師的幫助，中國工人製造油漆的技術水平已大爲提高；加以敵人的封鎖已被打破，因此，今年以來該廠已能够按照蘇聯油漆的標準制定質量定額，使成品質量超過了日寇時代的最高水平。自然，接受一種較高級的質量標準，在少數保守的工人的思想中曾是遭到抵拒的，因爲製造較高級的產品要花費更多的力量。爲了動員工人生產質量較高的產品，工廠管理者曾及時地進行有效的教育說服工作。

其次是原材料使用定額。這一環節的正確處理，對消滅物資浪費、降低成本有着極重大的作用。油漆工廠的原材料使用定額是在一定成品質量定額的基礎上，根據原材料本身的質量和廠內的技術條件等因素來確定的。特別是工人技術熟練的提高，對於原材料的消耗的減少作用尤爲顯著。油漆工廠過去製造一百公斤油漆需用原料定額是一百零三公斤（其中潤粉佔百分之五十，染料佔百分之三十左右，油佔百分之二十左右）；今年以來，使用原料定額已減少到一百零一公斤。按該廠每日產油漆二十五噸計算，每天原材料的使用即較前節省了五百公斤。現在實際上只用到一百零點八公斤。較定額仍減少零點二公斤。但是，原材料的節約必須是在保證質量標準的前提下始有意義。油漆工廠過去即曾有一個時候因片面追求原材料的節約，結果使產品質量降低了。

第三是人員定額（也叫『定員』）。油漆工廠的人員定額是根據機器效能充分發揮時的實際需要來確定；同時又根據質量的要求，配備不同技術等級的工人。油漆廠的定員是以生產小組爲單元計算的，比如看管壓礮機是製造油漆的重要環節，每班（八小時）需四人照管，產量約二噸需用原料數爲二噸又二十公斤，於是確定搬運原料工人爲二人。根據產量，裝桶刷筒又需工人二人。這樣，一個小組人員定額共爲八人。其中一人爲組長，須具有較高技術及領導小組的才能，應定爲七級工人；另

須有一人必要時代行組長職務，定爲六級工人；其餘按生產性質分別配備不同等級的工人六人。

第四是時間定額（也叫做『定時』）。油漆工廠的定時是根據機器效能、產品種類和品質以及工人技術水平等條件計算的。例如一噸油漆需原料共爲一千零十公斤，每台機器能力爲每次壓碾一百六十公斤左右，每次需時四十分鐘。這樣即算出：製造一噸油漆需時二百五十二分，也就是說製造一噸油漆的定時爲四點十二分。油漆工廠在實際工作中對於定時的掌握，是通過掌握定量的檢查來實現的，因爲在一台壓碾機每日（八小時）的生產定額一點八七噸（實際產量平均爲二噸），即包含有定時的因素在內。但是，定時是否科學合理，對定量的準確程度影響甚大。所以從精確核算定時中，求得定量的進一步正確，對工廠管理者來說十分重要。

第五是生產量定額（也叫做『定量』）。這是根據成品質量定額、機器效能、所用人工數目和他們的技術條件以及生產的難易，並參考日寇時代的平均產量等條件，經過試驗後製訂的。例如油漆製場有七部壓碾機，因其大小不一，所以定額也不一致。一號壓碾機過去每班最大效能是產一千八百公斤，平均爲一千二百九十五公斤，經過試驗後，確定的定額是一千二百至一千三百公斤。二號壓碾機較小，則定爲一千零八十八公斤到一千二百公斤。又如複色油膏的製造較單色者費工，所以它的定額只定爲九百公斤到一千零八十八公斤。

當各項定額確定後，工廠計劃科即據此來擬製每年度的生產計劃，計算出原材料的消耗數量，並根據它的價格（由企業財務部門每年統一規定，不受市場物價影響，以利成本核算）、工人工資以及其他工廠經費作出成本計劃，呈請上級企業批准。然後工廠再協同工會將生產計劃分配到各個製場、小組，由工人討論如何完成並超過，變成各部門的具體計劃。各部門在討論中就提出的需要解決的問題

題，則經工廠行政上彙集總結，擬訂解決辦法，分別交由各有關部門負責解決。

生產計劃和成本計劃一經確定，便成爲全廠一致努力的目標。這時候工廠管理者便須要通過各種日常工作中的嚴密制度去掌握整個生產的進程，並用各種辦法鼓勵工人發揮其積極性，如實行以七級工資制爲基礎的超額獎勵和計件工資、獎勵合理化建議等等。

隨着生產條件的變化（如設備改進、技術提高等），定額也不是一成不變地墨守成規的。如油漆工廠某號壓碾機今年規定每日生產定額是一千三百五十公斤，但由於工人技術的普遍性的提高，實際已達到一千八百公斤的水平。因此明年的生產定額亦將隨之相應提高。又如油漆製場人員定額，過去是按生產小組來定，共爲一百一十人，今年以來，由於計件工資的實行，工人的勞動效率已更大地提高，實際上現在只用八十九人便够了。結果使每一油漆中的直接工資成本較前減少了一百三十多元，現有工人的收入則較前增加了百分之三十。生產定額的適當的提高，有利於生產的繼續發展。因爲當大多數工人已能超過定額要求的時候，舊的定額如固定不變，不但與生產的現實脫節，失去其對於擬製計劃和掌握生產進程具有的準繩作用，而且亦將失去對於工人提高生產、改進技術應有的鼓舞作用。這就是大連各工廠爲什麼規定定額最少半年或一年訂正一次的緣故。

如何開展合理化建議運動？

三年來，旅大工人和職員由於階級覺悟的提高和學習了蘇聯工業管理的先進經驗，在開展合理化建議運動方面，已獲得了不少成績。據統計，僅一九四八年一年，職工在生產上提出的合理化建議即達一四二六件。尤其在今年擁黨競賽期間，合理化建議運動更得到進一步推廣，因而提高了生產效率，降低了成本，按期完成或超過了生產計劃。

但這個運動還開展得很不普遍，在中蘇企業主要的工廠因為領導上比較有計劃有組織，合理化建議運動的開展比較廣泛深入，部分公營企業由於重視這一工作，也收到很大成效，但還有不少企業工廠對這一運動未引起應有的重視，或隨創始或立功運動熱一陣，過後又消沉下去。所以當旅大職工總會提出以開展合理化建議作為下半年中心工作時，必須解決幾個思想和組織領導問題。

一、通過合理化建議提高生產水平

開展合理化建議運動的前提是企業行政和工會負責人的重視，否則合理化建議就會停留在口頭上。合理化建議是創始和立功運動發展的更高階段，因為『突擊』或高度發揮勞動強度，究竟是有時間和體力限制的，而技術上的發明創造或工作方法的改進則是永久的。更重要的是合理化建議的經驗一經傳播交流，一般的較易為大多數職工所接受，甚至易於為技術不熟練的工人所模倣，因而可以提高整個生產水平。

二、糾正片面看法和過高要求

長時期我們對合理化建議的認識有片面或狹隘的地方。一般的，我們已經重視了工人積極性的發揮，而對合理化建議的提倡，也就是對工人創造性的發揮重視不夠；過去對合理化建議的了解偏重於技術上或機器工具的發明改革（當然這是需要的而且是重要的），而未能從對生產有利的各個方面去開動腦筋。即或有些改進，覺得不值得什麼，工人也不願向別人說，就是說了，行政既不發揚，又不擴大推廣，也不計算價值。這個思想的存在使工作走了不少彎路，也埋沒了很多優秀工人的創造。

蘇聯各企業的合理化改革給我們很大啓發。如莫洛托夫汽車工廠工人、工程師在今年四個月中提出了一萬件生產合理化的建議，使工廠在一年內節約三千萬盧布；又如巴庫旋盤工阿柯巴夫、卡希莫夫和葛敏斯基建議下班後的幾分鐘把車床整理一下，準備好工作位置，以便換班者接班即可開車工作，因而使產量提高百分之十五。從此可看出合理化建議的範圍是非常廣闊，而內容也是非常豐富的。

合理化建議的面是很寬的，所以工廠管理者和職工會負責同志就應該從多方面去啓發和誘導職工開動腦筋，多想辦法。有次有一位廠長談起合理化建議問題，他說：『過去有工人對生產提出些改進的意見，我總問能提高效率百分之幾百，若不能提高一倍或節省二倍的人工就拉倒了。』爲什麼要求這樣高呢？假如現有生產效率是百分之百，再提高百分之五或百分之十不好嗎？總比現有的水平提高了。

三、有組織有計劃的推行

合理化建議運動的開展，不僅僅要提倡要宣傳，更重要的是要有組織有計劃。爲有組織有計劃的開展合理化建議運動，在工廠內由工程師、技術人員和職工中優秀分子建立一定的組織，專來發動、計劃、推廣合理化建議是有必要的。如鐵路工廠的技術懸賞，電化工廠的合理化建議委員會，中華電氣工廠的『招立功』委員會等經驗均值得學習，否則易於形成自流。

其次，在蘇聯各企業部門實行二、三十年的生產會議的成功經驗，尤值得我們學習和推廣。在蘇聯各工廠、礦井及其他企業部門，每月要定期舉行一兩次由工人、工程師、技術工作者、行政和職工會的代表組織的生產會議，在這個會議上討論生產計劃、對改善生產組織和勞動過程的建議、原材料的節約、提高勞動生產率及降低成本的措施，還交流合理化建議的經驗，討論合理化與發明的建議等問題，所以對社會主義生產建設起了偉大的作用。庫茲涅佐夫同志曾說：『生產會議是促進吸引廣大勞動羣衆直接參加社會主義建設的羣衆生產工作的最有效方式之一。』我們工廠有不少會議，但缺乏定期的專門研究改進技術，提高生產，討論合理化建議的會議，有的有不定期的會議，但未很好貫徹和總結經驗。

合理化建議是件非常細緻的科學的組織工作，有一定的組織來領導掌握，還應建立手續和紀律。如建議者首先必須報告，得到工程師或技術長審核批准後，才能着手試驗，經過三個月到半年的試驗，證明完全成功後，才能推行全廠。不這樣，就打亂了生產秩序，甚至發生只顧產量忽視質量，或只顧部分不顧整體的偏差。

四、要有一套獎勵辦法

根據發明創造或合理化建議所產生的價值及降低成本的多少，給予不同的獎勵，這樣才能把工人羣衆的政治覺悟與物質鼓勵、個人利益與社會利益結合起來。

目前在中蘇企業部門已經實行和正在實行一套完整的獎勵辦法，就是根據一九四二年蘇聯人民委員會頒佈的『發明與技術改進及生產合理化建議的獎勵條例』；而公營企業多數沒有，或有亦缺乏科學的計算。因此我們要學習採用蘇聯的辦法。

五、很好的總結和推廣經驗

爲順利開展合理化建議運動，還必須很好的總結和推廣合理化建議的經驗。當合理化建議已形成運動時，除報紙應有組織有計劃報道外，職總和各大企業也必須組織各種座談會，總結和交流合理化建議的經驗，以使擴大推行。

有組織有計劃地開展合理化建議是件新的工作，願我們共同向蘇聯學習，在實際工作中學習，創造和積累經驗，提高生產水平。

（旅大人民日報）

東北工業部機械局第三機器廠

十二月份集體合同

爲增加生產，提高質量，降低成本，使工廠走上企業化，貫徹經濟核算制，本廠工會與行政雙方根據公私兼顧之原則，經雙方協議，實行超額獎勵制，及安全負責獎勵制，訂立集體合同如下：

(一) 任務

(1) 本期全廠生產任務規定如下表

工作類別	產品名稱及規格	工序	計劃數	備考
製造	八車皮帶車床	鑄造	120台	
製造	八車皮帶車床	加工	100台	
製造	八車皮帶車床	裝配	80台	
製造	六呎全齒輪車床	木金型	2台	
製造	六呎全齒輪車床	鑄造	40台	

製造	六呎全齒輪車床	加工	2台	
製造	五M13片暖氣鍋爐	鑄造	350片	
製造	五M13片暖氣鍋爐	刨面	340片	
製造	五M13片暖氣鍋爐	裝配	14台	
製造	四M13片暖氣鍋爐	木型	1台	
製造	四M13片暖氣鍋爐	刨面	76片	
製造	四M13片暖氣鍋爐	裝配	6台	
製造	60大散熱片	鑄加	5000片	
製造	60小散熱片	鑄加	1000片	
製造	四柱散熱片	鑄加	1500片	
製造	散熱片絲堵	鑄加	16000個	
製造	散熱片絲對	鑄加	10000個	
製造	散熱片銅水門	鑄加	2000套	

製造	3M鍋爐	木型	1台	
製造	5M鍋爐砂箱	工具	20付	
製造	2M鍋爐砂箱	工具	20付	
製造	6呎全齒輪車床砂箱	工具	9套	
製造	起重機	新製	2台	
安裝	銘量爐	安裝	1台	
安裝	安裝機器	安裝	35台	
安裝	捲揚機	安裝	1台	代人架立
製造	滾砂機	新製	1台	東院木工
製造	車鉋力	鋼造	5000把	
治具	6呎圓罐車床治具	治具	60套	
治具	6呎圓罐車床工具	加工	2台份	工作用
治具	6呎圓罐車床樣板	加工	2台份	工作用

治具	6呎圓轉車床樣板	加工	1台	檢査用
治具	6呎圓轉車床裝配工具	加工	3台	
修配	8呎自動車床	修理	1台份	
修配	6呎皮帶車床	修理	1台份	
修配	4呎皮帶車床	修理	1台份	
修配	立跳床	修理	2台份	
修配	臥式床	修理	1台份	
修配	壓力機	修理	3台	
修配	6呎自動車床	修理	1台	
修配	鑽床	修理	1台	
修配	碾砂機	改造	1台	
修配	配電盤裝線	改造	300台	
修配	50KV A電壓器	改造	1台	

修 配	20HP電動機	改 造	合
預計製造但材料與協助廠方不能完成任務時可作廢， 每人之具體生產任務按規定之工時規定之			

(2) 較十月份成績降低5%。

(3) 健全與建立全廠各種管理制度如下：工票制、表報制、統計制、檢查制、個人負責制、人事管理制度、成本制度、會計制度、工廠管理規則、獎懲制度、工作細則等等。

(4) 核定六呎閘罐車床、全台部件初步定額，充分準備下期任務之原材料、工具、圖紙、樣板、機械設備。

(5) 全廠保證質量提高，平均不超過總報廢率，全廠工作之機器在工作時間內，休止率每月平均不超過4%，職工出勤率應達97%。

(6) 開辦職工技術業餘學校，按照車間全部建立技術研究小組，普遍訂立師徒合同。

(7) 全廠進行考工、重新調整工資。

(8) 普遍展開合理化建議運動，健全合理組織，研究案件，保證七天之內答覆處理，一經使用有效立即發給獎金。

(9) 加強技術安全設備，與安全教育，較前月保證減少工傷。

以上九項行政與工會共同負責，採取一切必要措施，全力保證。

(二) 行政各部門在廠長領導下負責保證下列事項

除上述任務中有關工作按照日常工作細則執行外，各科股對本期任務，應特別注意做到：

(1) 計劃科及其所領導之各股應負責事項：

甲、計劃股：精確計劃和審核圖紙公差，估工估料，預算原材料，提前做出下期生產計劃，主動積極研究和幫助合理化建議者之提案，及負責有關技術教育事項。

乙、工務股：及時分配任務，合理組織工序與勞動力，不使工人等工待料，及時供給圖紙樣板，並保證一致，機器如有損壞，應及時修理調配，改善各種工作條件，每週公佈完成任務與等工待料之情況，在十二月底前完成合理調整工資工作。

丙、效率股：精確擬工時，初步核定全部機器效能，檢查勞動組織，技術保安，機器配備之狀況，隨時提出意見，正確記載工票，統計工時，每週公佈各車間浪費工時及原因，擬製工資及獎金之計算方法，交由會計部門執行。

丁、檢查股：按照圖紙規格，公差精密度嚴格真實檢查深入車間，研究廢品原因，提出改進意見，預防廢品重複產生，建立檢查人員之分工負責制，及時處理，送檢查品件分別報廢改修，入庫，每週公佈成品質量情況，及廢品產生原因，根據機械局之規定，研究規定各科部門之報廢率呈請核准後公佈。

戊、各工場工長，應合力組織勞動力配備機器，掌握工序保證質量，進行技術指導以完成各工場之規定任務、機器，工具設備之損壞，研究工時超過與浪費之原因提供有關部門解決。

(2) 經理科所領導各股應負責下列事項：