



紡織企業中 郭瓦廖夫方法的運用



別捷諾夫 季托夫 著

紡織工業部翻譯科譯校

紡織工業出版社出版

紡織企業中郭瓦廖夫方法的運用

C. B. 別捷諾夫 M. M. 季托夫著

紡織工業部翻譯科譯校

紡織工業出版社

目 錄

序 言	(3)
斯達漢諾夫工作經驗是提高勞動生產率的潛在力量 ..	(7)
郭瓦廖夫工程師方法的實質	(7)
郭瓦廖夫工程師方法的運用	(10)
生產革新者的工作法	(24)
粗紗接頭	(24)
細紗接頭法和看護機器設備的圖表	(31)
絡紗接頭	(37)
織機經紗接頭	(42)
裝梭	(45)
勞動計劃和勞動組織	(50)
修理和調整機器的工作組織	(53)
在推廣斯達漢諾夫經驗的過程中工程技術人員所起的作用 ..	(56)

序 言

蘇聯擁有巨大的力量——這力量就是人民創造性的勞動。這種創造性勞動的力量是蘇聯人民能力的無窮泉源；他們在共產主義建設中正在不倦地努力以求得新的成就。每天都有斯達漢諾夫工作者底新的英雄勞動事蹟出現。他們卓越的事蹟，在蘇聯國民經濟各部門中啓發了千百萬人。

廣泛地推廣一切新的先進事蹟已成為蘇聯社會主義企業生活的法則，和發展蘇聯經濟的最重要條件。

在資本主義國家內一切的改進和發明都被資本家們所隱藏，不讓別人知道，以達到其追求超額利潤的目的。在蘇聯與資本主義生產所不同的是先進工作者的經驗能夠得到很廣泛的推廣，使模範的力量成為羣衆的力量。列寧同志寫道：“模範的力量不可能在資本主義社會中出現，只有在廢除土地和工廠私有制的社會中，才能發揮巨大的作用。不僅因為人們在這裏能夠仿效優良的範例，而且也是因為這良好的生產組織範例必然會使勞動力減輕以及使改善勞動組織的人們的消費品總數增加”。

蘇聯人民的創造性積極性特別表現在爭取完成戰後斯大林五年計劃恢復與發展蘇聯國民經濟計劃的鬥爭中。在戰後五年計劃年代中的斯達漢諾夫工作者以忘我的勞動證實了斯大林同志所說的：“蘇聯人民在共產黨領導下，不惜任何力量和勞動，不但要完成並且要超額完成新的五年

計劃”。

根據共產黨的號召而在蘇聯開展了的全民的社會主義競賽，保證了五年計劃的提前完成。

蘇聯人民懷着特別滿意的心情，看到了蘇聯國家計劃委員會和中央統計局關於蘇聯 1946 年到 1950 年的第四個五年計劃（戰後第一個五年計劃）的執行情況的總結通報，通報內載明蘇聯工業用四年零三個月的時間提前完成了五年計劃。

在五年計劃年代中，蘇聯紡織企業工作人員時刻想到放在他們面前的盡量擴大日用品的生產以及提高蘇聯人民生活水準的任務而努力工作着。紡織工業斯達漢諾夫式生產革新者的運動，表明了優秀人們對發掘新的潛力以建設偉大的共產主義社會的深切關心，這種運動大大地擴大了工作上的成就。

“克拉斯諾霍爾姆”紡織聯合工廠副工長斯大林獎金獲得者 A. C. 邱特基赫的愛國主義創議給國家帶來了巨大的利益，他號召大家為爭取優良產品而鬥爭，他自己也作出良好的勞動榜樣。

僅僅在伊萬諾沃省紡織企業中就有一萬多個工作組和工段響應了生產革新者寶貴的創議，並為着爭取優秀工作組或優秀工段的光榮稱號而競賽。全蘇總工會和省總工會以這種光榮稱號授予了 170 個工作組及工段。由於這樣，企業產品質量顯著提高了。

根據莫斯科“三山”紡織工廠副工長斯大林獎金獲得者伏羅申的創議，開展了普及生產知識的運動，在整頓秩序、保養機器、保持工作地內的秩序等方面，都收到了良好的結果。因此能保證增產數百萬米的織物。由於普遍推廣了庫巴夫工廠的能手——細紗工馬麗雅·羅日涅娃和織布工李箕雅·柯諾年柯的創議，因而節約了數千噸的原料。

普遍地貫徹了庫洛沃混色紡織聯合工廠粗紗工 П. Д. 吳沙諾娃及大伊萬諾沃紡織工廠織布工 И. И. 索洛道娃等斯達漢諾夫革新者所擬定的合理看管機器的工作方法，從而保證了工人技術熟練程度顯著的提高，並大大地有助於生產計劃的順利完成和超額完成。政府對生產革新者的功績給予很高的評價，將他們和其他的科學家和技術工作者列在一起，並以斯大林獎金授予他們。

在每一企業部門內，都有社會主義勞動的先進工作者，他們的操作法也應廣泛地推行。經驗證明，這樣的做法能幫助、帶動落後工人，使他們達到先進水平，以及更合理地使用機器。

在戰後斯大林五年計劃年代中，這方面的工作做了很多，然而所有這些先進工作者的經驗都說明，在提高勞動生產率方面還有許多潛力沒有利用起來。

這樣重大的工作不可任其自流，不能有這種想法，就是認為先進經驗自己會傳播出去的。為了廣泛地推廣先進經驗必須要有經常的組織工作。所以研究、綜合及推廣斯達

漢諾夫經驗的方法（“無產階級勝利”工廠工程師郭瓦廖夫提議的方法）是特別寶貴的，這種方法在各工業部門，首先是在紡織工業部門中得到了一致的公認。

郭瓦廖夫工程師方法的特點就是有系統而且很是簡單，如果大規模採用這種方法，就能很快得到顯著的效果。

在莫吉利沃金屬加工聯合工廠應用郭瓦廖夫工程師的方法來研究先進工作者的經驗，用斯達漢諾夫操作法來訓練工人，因而保證了勞動生產率提高70~80%，並幫助消除了另外組織一班以及吸收外來勞動力的必要性。過去沒有完成本人定額的工人的產量也提高了一倍，並加入到斯達漢諾夫工作者的行列中來。這些事實都很明顯地說明靈活地應用郭瓦廖夫工程師方法，就能在提高勞動生產率方面得到顯著的效果。

勞動生產率的進一步提高就能解決蘇聯人民面臨着的重大任務，即保證產量進一步的增長。

在順利地執行這一項任務的許多措施中，廣泛地採用郭瓦廖夫工程師的方法來推廣先進的斯達漢諾夫經驗今後將佔有重要的地位。

本書作者的任務，是使讀者了解伊萬諾沃省各紡織廠是如何按照郭瓦廖夫工程師的方法來推廣斯達漢諾夫的經驗的。

斯達漢諾夫工作經驗是提高勞 動生產率的潛在力量

郭瓦廖夫工程師方法的實質

在生產革新者中間，“無產階級勝利”細呢工廠廠長費道爾·魯基奇·郭瓦廖夫，由於他創造了研究和廣泛推廣斯達漢諾夫先進工作經驗的新方法，而得到了蘇聯部長會議所授予的斯大林獎金。

在推廣郭瓦廖夫工程師方法之前，在企業中就已推廣了斯達漢諾夫的經驗。先進生產工作者在短期的斯達漢諾夫學校中培訓落後工人，直接在工作地把自己的經驗教會他們。利用基本技術知識的小組的組織也能提高工人的技術水平。

我們已經積累了豐富的生產經驗，因而迫切地要把這些經驗加以綜合，並自其中挑選出一切好的經驗作為全體工人的學習榜樣。

過去傳播斯達漢諾夫工作經驗的方法存在着一些缺點。斯達漢諾夫工作者特出地担負起生產任務，執行着各種操作法。在他們所執行的一些操作法中有許多新的創造性的東西。這樣就使他們有節約時間提高生產效率的可能性。然而在他們中間也有一些人在執行操作法上有偏差，這些人所執行的操作法並不完全正確。

所以，斯達漢諾夫工作者在推廣工作法時把自己勞動的整套經驗傳授給落後的工人這方面，還沒有完全達到所要求的目的。

郭瓦廖夫工程師的功績，在於他擬製了研究和綜合斯達漢諾夫工作經驗的工作法，並非是用整套操作法去貫徹它，而是按照個別的作業去貫徹它。

現在所有工業部門都應用了革新者的工作法，在二年內蘇聯紡織企業內按照工作法用斯達漢諾夫操作法訓練了12萬人以上各工種的工人。

郭瓦廖夫工程師關於他的工作法曾這樣講道：“研究並分析廠內各個生產革新者的工作之後，我們得出了結論：任何工種的斯達漢諾夫工作者，通常都是靠着不同的操作法而得到成功的。有一個斯達漢諾夫工作者執行這個操作法非常完善，所以祇費很少的時間；而另一個斯達漢諾夫工作者執行此種操作法不正確，因而延長了執行操作時間，但是這個斯達漢諾夫工作者出色地掌握了另一種操作法，並節省了執行這種操作的時間。所以我們得出了結論，生產革新者的經驗必須按照作業來研究、綜合，然後再組織貫徹下去。”

究竟應該在那一種程序上按照郭瓦廖夫工程師的方法進行工作呢？工作法的首倡者作了很多為經驗證實了的寶貴意見和指示。

首先他建議確定生產區域，應當先在這個區域內研究

和推廣斯達漢諾夫經驗，這個區域應該是對生產有決定性作用的。有時也可選出生產指標很低的落後區域，在這些區域內工作的成績是特別見到效果的。

其次應選擇一個首先要貫徹的操作。從郭瓦廖夫工程師工作的實踐中證明：首先應當貫徹多數工人執行得不正確的那些操作。當同時有幾種作業要貫徹時，應當先貫徹在生產中比重最大和勞動量最大的操作或突出地影響產品質量的操作。

爲了順利地和更有效地研究和普遍地貫徹斯達漢諾夫經驗，郭瓦廖夫工程師建議製訂計劃，在計劃中應規定貫徹各種操作的順序。

每一個斯達漢諾夫操作法必須要有說明書，在生產中必須組織廣泛討論所挑選出來的、用來貫徹下去的操作法。祇有經過車間技術研究會上詳細的研究以及必須要有總工程師參加的操作法指導室批准，才能開始普遍貫徹各種操作法。操作法的說明書必須要使每一個工人都明瞭，所以它必須做得簡短，技術通俗，淺顯明瞭，使工人易於理解。

適當地準備機器及組織工作地是貫徹斯達漢諾夫經驗的重要條件。在機械設備不好，工具或輔助材料缺乏的情況下，正常的勞動組織會遭到破壞，新的斯達漢諾夫操作法也不能爲羣衆所掌握。

所以，在廣泛貫徹斯達漢諾夫經驗以前，必須仔細檢查設備的技術狀態，消滅一切妨害工作的缺點。選擇幹部，對

於普遍推廣新的操作法也是工作中主要因素之一。

這種工作的傳導者應該是工長、車間主任、生產訓練指導員、先進生產工作者、副工長及工程技術人員，這就是說，他們首先應該慎重地研究新操作法的順序和正確性。

任務不僅在於教會工人正確地執行操作法，而且還應該堅持以後經常執行這個操作法，並及時消除在工作過程中可能發生的偏差。這樣就能提高車間、工段、小組的領導者順利地貫徹斯達漢諾夫經驗的責任心和作用。

郭瓦廖夫工程師方法的任務，不僅要提高工人的勞動生產率，並且要求每一個新的操作法都能以提高產品質量和合理使用原料為出發點。

從採用此種寶貴的工作法的實踐中證明了：工程技術人員和生產革新者(工人)在業務上的合作能夠發掘勞動生產率、設備生產率以及合理使用原材料等方面一切新的潛在力。

郭瓦廖夫工程師方法的運用

郭瓦廖夫工程師的方法，不但在蘇聯得到一致的公認，同時在新民主主義國家內也得到了一致的公認。

遠在 1948 年，伊萬諾沃紡織工人已是第一批開始按照各項操作來組織推廣斯達漢諾夫經驗。

在選擇斯達漢諾夫工作者時，要決定研究和綜合誰的操作是不會遇到什麼困難的。因為在生產上各個著名的斯

達漢諾夫工作者即先進工作者不但在他們廠內全體人員了解他們，就是在企業範圍之外，他們的名字也是很有名的。在工廠裏準備工作是從選擇優秀人員、確定貫徹區域着手。

按照郭瓦廖夫工程師的建議把全部要執行的工作劃分為五個基本步驟：

1. 研究和選擇一些較好的斯達漢諾夫操作法；
2. 作好說明書及實物教材；
3. 工長、副工長和生產指導員進行指導；
4. 解釋工作；
5. 準備機器設備和工作地，並進行推廣工作。

開始先研究和推廣細紗工、織布工、落紗工、絡紗工、整經工等主要的和人數衆多的工種的斯達漢諾夫操作法，然後再訓練粗紗工、梳棉工和清棉工等其他車間的工人。大多數工廠基本上是如此研究、綜合和推廣這些操作法的：

(1) 細紗工的操作法：接細紗斷頭，用滿粗紗管換下空粗紗管。

(2) 落紗工的操作法：組織落紗組的工作。

(3) 粗紗工的操作法：換粗紗管時的接頭，接粗紗斷頭。

(4) 織布工的操作法：接頭、換梭、開車、裝梭、計劃工作。

(5) 絡紗工的操作法：接頭、換管。

(6) 整理工的操作法：接頭，將筒子裝在筒子架上。

在捷爾任斯基(伊萬諾夫城)工廠中就是這樣推廣斯達漢諾夫經驗的。

早在 1948 年底,郭瓦廖夫工程師的方法剛開始出名時,工廠全體人員就開始着手作這件工作。開始時,這個工作由勞動組織科和幹部教育科來領導,以後工程技術人員也參加進來了。

爲了給予方法上的幫助和總的領導,成立了由總工程師領導的操作法指導室。在必要的情況下,操作法指導室可召集擴大會議,內有各個工長、指導員和優秀的斯達漢諾夫工作者參加。

操作法指導室按照工作計劃,選用一些作爲研究和綜合用的斯達漢諾夫工作者的操作法,他們的勞動經常是其他工人的榜樣。這些斯達漢諾夫工作者由於採用較好的操作法,並且正確地組織自己的勞動,因而提前完成了五年計劃的任務,並經常有着高度的產品質量指標。

最先研究了人數衆多的工種(細紗工、織布工)的操作法。

詳細觀察優秀的斯達漢諾夫工作者執行操作法的情況所得到的結果,證明她們每一個操作執行得都較定額爲快。

細紗接頭操作法定額爲 4.7 秒,細紗工路果夫金娜完成這個操作的時間爲 3.2 秒,科列索娃爲 3.22 秒,斯克伏爾查娃爲 3.4 秒,西夫柯娃爲 3.4 秒,柴赫伐多娃和摩爾昌諾娃爲 3.4 秒,馬爾柯娃爲 3.59 秒。他們在操作法的執行

方面實際上沒有什麼差別。所以，操作法指導室批准了在羣衆中推廣以這七個細紗工的經驗爲基礎而擬訂的斯達漢諾夫操作法。

在研究織布工操作法時，得出一些不同結果。

捷爾任斯基工廠的織布工場決定了研究並綜合接頭、換梭和裝梭三個主要的織布工操作法。斯達漢諾夫工作者E. M. 庫茲涅佐娃、A. Ф. 馬諾娃、K. E. 烏沙柯娃在生產指標方面始終是走在全體工人前面，這些先進工作者的工作經驗都加以研究。時間測定結果指出：斯達漢諾夫工作者花費在執行操作法上的時間較廠內其他織布工少得多。

下面就是她們的工作指標：

斯達漢諾夫工作者的姓名	執行操作法的延續時間(秒)		
	接 頭	換 梭	裝 梭
庫茲涅佐娃.....	22.7	3.8	6.25
烏沙柯娃.....	18	3.5	6.5
馬諾娃.....	18.1	3.3	6.5
廠內平均指標.....	25.97	4.73	8.26

然而從詳細研究各個動作的順序中，發現了每個斯達漢諾夫工作者的操作法中所存在着的差別。

例如斯達漢諾夫工作者E. M. 庫茲涅佐娃在執行經紗接頭操作時，不用開關柄使梭口平齊，而用手輪，這樣就延長了執行該操作法的時間。但是她在裝梭操作法上却比其

他的工人都好。

同樣斯達漢諾夫工作者 А. Ф. 馬諾娃把紗頭拉斷再接頭，這樣也延長了操作的時間。但她的換梭操作法却執行得最好。

斯達漢諾夫工作者 К. Е. 烏沙柯娃更精確地祇花很少的時間去接頭。

廠內操作法指導會議在研究斯達漢諾夫工作者的工作之後，批准了運用斯達漢諾夫工作者庫茲涅佐娃的裝梭操作法、斯達漢諾夫工作者馬諾娃的換梭操作法和斯達漢諾夫工作者烏沙柯娃的接頭操作法。

在推廣所綜合的斯達漢諾夫操作法前的準備階段內，應特別注意進行宣傳斯達漢諾夫式的勞動。斯達漢諾夫操作劃分為各個小動作，每一個動作都攝成照片，例如，細紗工的操作法（細紗接頭動作）攝成 16 張照片。

把每一種斯達漢諾夫操作法照片，編成一本手冊，並詳細說明各個動作。

照片壁報對斯達漢諾夫經驗的推廣工作幫助很大，壁報上不僅是詳細解釋各個斯達漢諾夫工作者所執行的操作法，並且要計算出所節約的時間及計算出由於正確執行操作法而增產的數字。照片壁報掛在車間明顯的地方，它會在工人之間引起很大的興趣。每一個斯達漢諾夫操作法都成了討論的對象。很多工人因為預先在照片中認識了操作法，很快就掌握了操作法的實際運用。

在廠內爲了宣傳斯達漢諾夫式的工作法，組織了斯達漢諾夫講座，各個優秀工作者就在這個講座上介紹和交流經驗。斯達漢諾夫講座上的報告要很明確。因此，斯達漢諾夫式的整個工作過程：工作計劃、工作組織以及操作法的執行都要用藝術形式的圖解表示出來。斯達漢諾夫工作者的工作成果，如設備生產率的增長，產品質量的提高以及原料利用率提高，都要很明顯地用圖解的方法表達出來。

粗紗工 C. C. 羅巴諾娃、織布工 B. M. 契加立娃、布場副工長 Ф. E. 克拉辛、細紗工 E. H. 斯克伏爾查娃、整經工 M. H. 基新立娃、梳棉工 E. H. 莫羅卓娃及其他斯達漢諾夫工作者都在斯達漢諾夫講座上發了言。

工程技術人員曾幫助了斯達漢諾夫工作者準備報告。

爲了更迅速、更好地推廣斯達漢諾夫經驗，還利用了其他一切的可能性：如生產會議、廠內刊物、組織“工長日”等。在廠內報紙的篇幅上登載着斯達漢諾夫工作者的報告，工長和副工長的發言。在斯達漢諾夫講座學習完以後，這些工長和副工長開始特別注意織布工執行操作法的正確性以及更合理地組織自己的勞動。在學習過程中證明：有不少車間領導者認爲他們沒有必要知道每一個操作法和很好地調整機器的必要性。這樣的工長和副工長是不可能幫助工人掌握合理的操作法的。斯達漢諾夫學習班已經彌補了這個缺點。

準備工作完畢以後，就在廠內着手廣泛地推廣斯達漢

諾夫操作法。通過生產上的指導和短期斯達漢諾夫學校來訓練工人，並成立了專業小組用規定的操作法來訓練工人。約佔 60% 的工人是用這種學習方式訓練起來的。由指導員和優秀的斯達漢諾夫工作者擔任領導進行訓練。

採用這種訓練形式在掌握生產革新者提議的新操作上起了很大的作用。

所有的粗紗工都掌握了斯達漢諾夫工作者斯大林獎金獲得者粗紗工 П. Д. 烏沙諾娃的粗紗接頭工作法。而所有的織布工都掌握了大伊萬諾沃工廠斯大林獎金獲得者織布工 И. И. 索洛道娃的裝梭工作法。

其他工廠內也應用這種方式研究和綜合了斯達漢諾夫操作法。在“舒雅無產階級”工廠中研究並運用了優秀細紗工尤利葉娃和普羅妮娜的操作法，並研究和綜合了織布工、整經工和絡紗工的經驗。

僅僅在 1950 年，該廠就用郭瓦廖夫工程師的方法訓練了 1,300 個不同工種的工人。在富爾曼諾夫第一廠也訓練了這麼多的工人。

富爾曼諾夫第二廠全體人員進行了推廣斯達漢諾夫經驗的巨大工作，在這個企業內除了成品車間各工種，如細紗工、織布工外，並在廣大的範圍內，在清棉、梳棉和筒子車間推廣了先進經驗。不僅研究了各種斯達漢諾夫式操作法，並且研究了工作地的組織。例如 Б. К. 古雪娃落紗組內落一落紗的時間為 59.4 秒，她的斯達漢諾夫式操作法已成為