

提高紡織工業的 勞動生產率

普羅科菲耶夫 著
棉 農 譯
紡織工業部翻譯科校

紡織工業出版社

ЗА ВЫСОКУЮ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА
В ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
Б. М. ПРОКОФЬЕВ
ОБЛГИЗ—1949

提高紡織工業的勞動生產率

著者：蘇聯普羅科菲耶夫
譯者：棉農
校訂：紡織工業部翻譯科
北京市書刊出版業營業許可證出字第16號
出版：紡織工業出版社
北京東長安街紡織工業部內
排版：上海市印刷三廠
印刷：華東紡織管理局印刷所
上海錦州路975號
發行：新華書店

開本：787×1092 $\frac{1}{32}$ 印張：2 $\frac{22}{32}$
字數：47,000 印數：0001—3300
1955年1月初版第1次印刷 定價：¥3,400

提高紡織工業的勞動生產率

普羅科菲耶夫著

棉農譯

紡織工業部翻譯科校

紡織工業出版社

2010.1

目 錄

緒言.....	3
關於計劃任務及其計算.....	5
斯達漢諾夫工作者的社會主義競賽及他們的工作法.....	10
與機器設備停台現象作鬥爭.....	13
精確而迅速地執行各項操作.....	17
工作計劃的制定.....	20
看管在高速織機上的工作.....	34
生產革新者.....	37
定額制定的任務與技術.....	58
勞動指標.....	72
勞動生產率.....	72
單位勞動力消耗.....	79

緒 言

列寧在「偉大的創舉」一文中寫道：

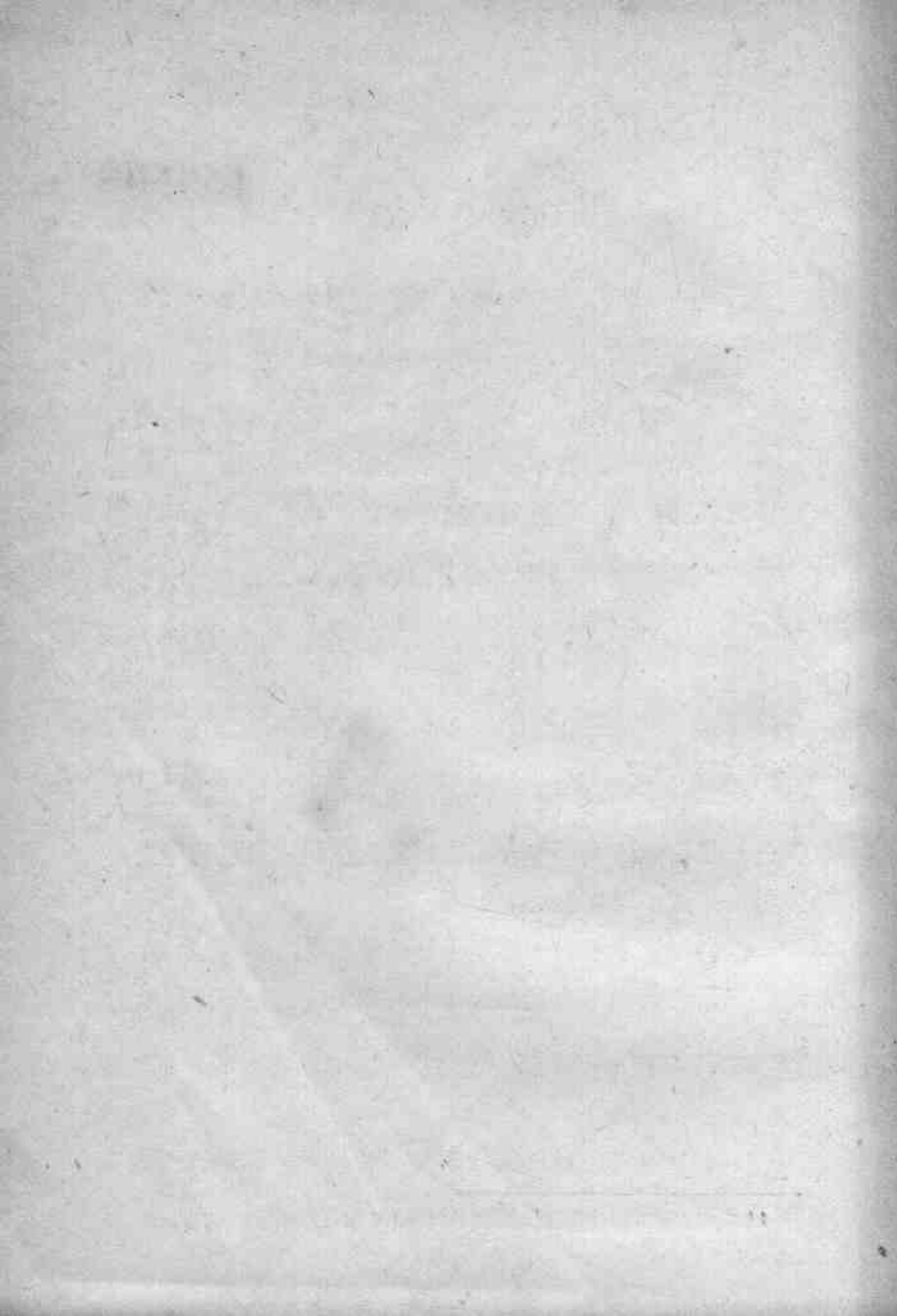
「勞動生產率，歸根到底是保證新社會制度勝利的最重要最主要的條件。資本主義造成了在農奴制度下所沒有過的勞動生產率。資本主義可以被徹底戰勝，而且一定會被徹底戰勝，是因為社會主義能造成新的更高得多的勞動生產率。這是很困難很長期的事業，但這個事業已經開始，最主要之點就在這裏」¹。

擺脫了資本家和工廠主的桎梏的、以共產主義精神教育出來的蘇維埃人，已勝利地掌握了技術，而且在竭盡全力地利用技術。

在一切工業部門中和集體農莊田野裏都有一些先進人物——斯達漢諾夫工作者，他們很善於組織自己的勞動，使勞動生產率達到很高的指標。

作者在這本小冊子裏要來談談提高勞動生產率的方法，以便使每個工人在表現個人的才能時，能夠更好地組織自己的勞動，更充分地利用技術。

¹「列寧文選」兩卷集第二卷，莫斯科版中文本，1949年，第597頁。



關於計劃任務及其計算

「關於1946至1950年蘇聯恢復和發展國民經濟五年計劃的法令」中說：

「要保證盡量吸引工人、農民和知識分子在社會主義競賽基礎上參加實現五年計劃的事業，以便不僅完成、而且超額完成恢復和發展國民經濟的五年計劃」。

蘇維埃人爲了祖國福利、爲了祖國更進一步的繁榮而孜孜不倦地勞動。報紙上經常地公佈各個企業的工人和許多地區的勞動者寫給蘇聯部長會議主席斯大林同志的關於他們已提前完成產品產量計劃的報告。在莫斯科、在克里姆林宮，每天都要收到工人們和集體農民們寫來的一些關於生產中的新成就、關於超額完成在社會主義競賽中所負擔的任務的報告。

蘇聯部長會議中央統計局，要定期公佈關於全蘇聯完成總產品產量計劃的統計數字。

在蘇聯，各種極不相同的工業部門中有幾萬個大小企業在工作。在這些企業中有數千萬工人、職員和工程技術人員在從事勞動；而用來表現他們的勞動成果的首先就是完成計劃的百分數。

我們用什麼方法使國民經濟各種極不相同的部門的工作成果能夠達到同一的指標呢？

按照工作計劃，每個企業在某一段時間中——一日、一月、一季、一年——都必須出產一定數量的產品。

這種數量叫做總產量。這種數量以實物計量表示，即一些規定採用的計量單位：個、米、噸等等，或者是盧布。我們以1926—27年度的統一的不變價格或者以國定出廠價格，就產品的貨幣價值來評定企業出產的產品時所採用的計量單位。

各托拉斯、各總管理局和各部將各個企業的總產品產量彙總起來。各工業部門的各個部，將各種總產品產量計劃彙總成一個數字——全蘇聯的總產品產量。各個企業的實際工作成果也同樣由各托拉斯、各總管理局、各部彙總起來的。

因為有兩種數字：(1)工業在一定時期中應當出產的產品的貨幣價值，(2)工業在同一時期中實際出產的產品的貨幣總值，所以就很容易確定完成產品總產量計劃的程度。

例如：第一廠按照工作計劃在一年中應出產價值一千萬盧布的產品，實際上該廠在一年中出產了價值一千一百萬盧布的產品。

在這種情況下，該廠完成計劃的情形是怎樣的呢？

用百分法來表示，就是

$$\frac{11000000 \times 100}{10000000} = 110。$$

中央統計局以完成總產品產量計劃的指標來表示數千萬勞動者的工作成果。通常中央統計局的報導不僅指出了各個工業部門完成計劃的情況，而且還指出了報表時期產品產量較去年增長的情況。

各省的統計局要發表各省在一年中完成計劃的報表。例如，1949年1月14日的「工人邊區」報登載了伊萬諾沃省統計局關於1948年完成工業、運輸、投資和商品流轉計劃的報導。

根據報表數字，伊萬諾沃省的工業完成了1948年的總產品產量計劃的105.5%。1948年出產的產量為1947年的123.6%。

其次，報導中還列舉了關於各個工業部門和各個企業以價值和實物表示的完成計劃的數字。這樣，用一個不大的數字——完成計劃指標的105.5%——就決定了伊萬諾沃省幾十萬勞動者的工作成果。

在紡織工業中，各個企業用來表示總產品產量的有下列計量單位（實物計量）：

1. 在紡廠裏以噸和噸支表示；

例如：第一廠按照計劃在一天內應當出產15噸40支細紗。一晝夜的總產量就可以由15噸細紗 600 噸支來表示：

$$40 \times 15 = 600$$

2. 在織廠裏是以坯布的米數和米根或織緯根數來表示；

例如：第二廠按照計劃在一天內應當出產 111 號緞紋布 40000 米，其密度為一米中有 4750 根緯紗。該廠一晝夜的總產量可以表現為 40000 米坯布和 1900 萬根織緯。

$$4750 \times 40000 = 190000000.$$

3. 在染整廠裏是以成布的米數表示。

例如：第三廠按照計劃一天中應當出產 300000 米。這就是計劃中規定的一晝夜的總產量。

從上面所列舉的例子中可見，企業的總產量是按照該企業成品車間所出產的，並且是作為成品賣給其他企業繼續加工的，或者在市場上出賣的產品計算的。

計劃產品總產量是在產品計劃中計算的；不僅要制定成品車間的產品計劃，而且要制定準備車間的產品計劃，保證供給成品車間以必需數量的半製品。

擬定產品計劃時，應考慮到下列各點：

1. 利用機器的台數——按照這些機器的類型所製產品的支數、品級、顏色把它分開。
2. 工作班制——各班的延續時間，機器設備一天中的運轉小時數。
3. 機器設備由於各種原因的計劃停車百分數。
4. 原料和半製品的需要量。
5. 機器設備生產率，即每台機器通常在一個工作小時中必須出產的產品數量指標。

如果一台機器的工作是由許多同時工作的單個小機構

(例如，精紡機和絡紗機上的錠子)的工作所組成，那麼機器設備的生產率就由規定採用的機器設備單位來確定。例如：在紡紗工程中是規定1000個紡錠一小時，在織布工程中對絡紗機則規定100個錠子一小時。

一台機器的生產率通常叫做單位台時的產量。

例如：1. 在第一紡廠裏，40支經紗一晝夜的產量可以這樣計算：

在利用設備中有70台是馬克思製造廠出品的精紡機。

錠子——33600。

工作班制——兩班日班，每班八小時；一班夜班七小時。

一天中利用設備的錠時數為 $33600 \times 23 = 772800$ ，計劃停車百分數為5。

計劃停車錠數為 $\frac{772800 \div 5}{100} = 38640$ 。

運轉錠時為 $772800 - 38640 = 734160$ 。

1000個錠子一小時的生產率為14千克。

1000個錠子一小時的生產率為560 千克支。

一晝夜的細紗產量為 $734.16 \times 14 = 10278.24$ 千克，或 $734.16 \times 560 = 411129.6$ 千克支。

2. 在織布廠中，583 號細平布一晝夜的產量以下列程序計算：

利用織機數為500 台。

工作班制——兩班日班每班八小時，一班夜 班 七 小 時。

一天中利用台時數為 $500 \times 23 = 11500$ 。

計劃停車百分數為 5。

計劃停車台時數為 $\frac{11500 \times 5}{100} = 575$ 。

運轉台時數為 $11500 - 575 = 10925$ 。

一台織機一小時的生產率為 4 米。

以米表示的一晝夜的產量為 $4 \times 10925 = 43700$ 。

以織緯根數表示的一晝夜的產量為

$$2680 \times 43700 = 117116000。$$

100米織物上細紗消耗量（包括回絲在內）：經紗3.85 仟克，緯紗3.13仟克。

一天中棉紗的需要量：經紗 $3.85 \times 437 = 1682.45$ 仟克，緯紗 $3.13 \times 437 = 1367.81$ 仟克。

在這樣精細地、有技術根據地計算全部生產工作條件的情況下，分別確定每個企業的計劃任務。

斯達漢諾夫工作者的 社會主義競賽及他們的工作法

為提前完成戰後五年計劃而舉行的社會主義競賽，已經在全國範圍內展開了，而且有越來越多的人們站在它的旗幟下，用自己的勞動來壯大國家的力量。

先進的人們——生產革新者，在找尋並且找到了增加產品產量及提高勞動生產率的途徑。

許多企業提前完成了年度計劃。五千多個企業在偉大十月社會主義革命三十一周年紀念日前已完成了1948年的計劃。

勞動戰綫上的英雄們的名字已為全國人所共知。落後者研究並傳播他們的工作經驗。

在伊萬諾沃省各企業中工作的也有不少生產中的先進工作者，他們的隊伍一天一天地壯大起來。如像伊萬諾沃混色聯合工廠的織布工卓婭·羅曼諾芙娜、葉菲莫娃，「紅色塔爾加」工廠的副工長葉夫多基雅·列別傑娃，捷爾仁斯基工廠的精紡工西芙科娃，巴拉曉夫工廠的織布工庫茲涅佐娃等等，斯達漢諾夫工作者的名字已為我們省以外的廣大羣衆所知道。

僅僅在1948年，伊萬諾沃省紡織工會委員會主席團決議授給各棉紡織廠兩百個男工和女工以省的「優秀織布工」、「優秀精紡工」等等稱號。

1935年11月，斯大林同志在克里姆林宮第一次全蘇聯斯達漢諾夫工作者會議上對斯達漢諾夫工作者作了最卓越的評述：

「……請你們仔細看看這些斯達漢諾夫工作者同志吧。這是些什麼人呢？他們大多數都是些年青的或中年的男工和女工，是些有文化素養、有技術素養的人物，他們

作出準確工作和着實工作的模範；他們善於重視工作中的時間因素，他們學會了愛惜時間，不僅一分鐘，就是一秒鐘也不浪費的技能。在他們中間，大多數人都學過了所謂基本技術知識，而且還繼續充實着自己的技術知識。他們並沒有沾染某些工程師、技師以及經濟管理員所有的那種保守主義和頑固思想；他們很勇敢地前進着，打破陳舊的技術定額，創造新的更高的技術定額；他們對於我國工業領導者所製定的生產標準和經濟計劃提出修改，而且往往補充和糾正工程師和技師的意見。他們時常教導工程師和技師，並推動工程師和技師前進，因為他們是完全精通了本行工作技術，善於最高限度利用技術的人材。今天斯達漢諾夫工作者還不很多，可是明天斯達漢諾夫工作者就一定會增至十倍，這一點有誰能夠懷疑呢？斯達漢諾夫工作者是我國工業裏的革新家，斯達漢諾夫運動是我國工業未來之花，它包含有工人階級將來文化技術高漲的種子，它為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，為消滅智力勞動與體力勞動間的對立所必需的指標，——這難道不是很明白麼？¹

從舉行第一次全蘇聯斯達漢諾夫工作者會議之日起，為時不過十四年，而在這段時期內，斯達漢諾夫運動進展得何等迅速！在現時，已經沒有一個企業不被捲入斯達漢

¹斯大林《列寧主義問題》，莫斯科版中文本，1949年，第656—657頁。

諾夫運動中。

許多企業裏都出現了很多的斯達漢諾夫工段和車間。蘇聯有不少的企業都已獲得斯達漢諾夫企業的稱號。1948年末，在伊萬諾沃省，克魯普斯卡婭工廠首先獲得了「斯達漢諾夫工廠」的榮譽稱號。

現時，斯達漢諾夫工作者——他們不僅是一些優秀的工人，而且是一些為更完善的工作法而鬥爭的創始者，是青年工人生產時在機器上和課堂中理論學習時的老師。工人、工程師和科學院院士都聽斯達漢諾夫工作者的報告。斯達漢諾夫工作者的文化水平增長得這樣快，智力勞動與體力勞動之間的界限會更迅速地被消滅。

斯達漢諾夫工作者的工作特徵不只是他們在工作中執行個別作業時很迅速，而且他們有整套的工作法。

分析棉紡織工廠中的斯達漢諾夫工作者的工作，能發現他們的工作具有下述特點。

與機器設備停台現象作鬥爭

完成產量定額並能經常超額完成這些定額，提高工作質量指標和不容許在工作中出疵品，就是每個工人必須根據廠規辦事。

在紡織工業中，產量定額的完成情況是計算期間按照日曆工作時間來確定。

利用台時中只能扣除由於一定原因的停車，並限於規

定的停車延續時間定額範圍內。

與機器設備停車現象作鬥爭，應當成為每個工作組的首要任務。生產區域中工長就是這種鬥爭的組織者。我們州裏各紡織廠的工長們已響應了「口徑」工廠的工長羅西伊斯基的號召。

維楚斯克的諾金工廠第四織布車間裏出現了社會主義競賽的新形式——按照輪班的社會主義任務的方法進行工作。

這種工作方式就是：工長在剛接班的時候便詢問每一個織布工，她在這一班內必須出產多少產品。工長從各工人那裏得到了所承擔的輪班的社會主義任務後，還必須迅速消滅工人所指出的各種缺點。輪班期間工長要不斷地巡迴生產區域，檢查每一個女工的工作。

如果個別工人在執行他的社會主義任務時落後了，工長就要立即查明落後的原因，並採取辦法去消滅這些原因。

副工長不僅是機器組裏的機器調整工，而且他是機器組中工人的組織者和指導員。

1948年3月，由「工人邊區」報的倡議，伊萬諾沃混色聯合工廠織布車間副工長西巴耶夫發表了關於自己工作經驗的報告。西巴耶夫同志說，他本人並不滿意自己現有的成就，他要繼續鑽研，繼續提高自己的知識。

在1948年，紡織工會伊萬諾沃省委員會主席團曾三次

以「省優秀副工長」的稱號授予西巴耶夫。

在西巴耶夫機器組裏，機器設備的停車比全廠的平均數少。例如：在1948年6月，西巴耶夫機器組為2.31%，全廠的平均數則為5.13%，在9月，這兩個數字各為2.39%和5.5%。

西巴耶夫所調整的織機，由於減少了接頭所花費的時間，就能使織布工達到很高的產量。織布工按照停下的織機上的筘座位置就能正確地斷定是織機經紗還是緯紗的斷頭。織布工用不着找尋織機停車的原因，她就能知道這種原因而迅速地消滅它。

西巴耶夫機器組裏的一個織布工奧麗迦·科羅貝伊尼科娃在1948年曾三次榮膺「省優秀織布工」的稱號。她所看管的有探知的9/4自動織機的有效時間係數，在織造1036號花色斜紋布時：1948年8月為0.917，9月為0.928，10月則為0.957。

機器調整得好，工藝過程也就能夠很好地進行——斷頭率就小。

根據維楚斯克諾金工廠的資料，省優秀副工長康涅雪夫機器組用4/4織機織造352號鼠皮布時，經紗斷頭率比全廠的平均數低得多。

一米織物上的經紗斷頭數為：