

學習蘇聯先進生產經驗

第一輯



察哈爾人民出版社

前言

爲了配合轟轟烈烈開展着的愛國增產節約競賽運動，和滿足廣大會員的熱烈要求；我們編輯了十篇有關學習蘇聯工業先進經驗的材料，具體地說明運用這些先進經驗後，在我國工業建設事業上獲得了巨大成就。因此，希望全省各工、礦、企業的友協單位，結合具體情況，聯系實際，很好的組織會員學習，以提高技術，推動運動的開展，勝利地完成偉大的任務！

這些材料，曾於總會編輯的「中蘇友好」上和其他地區的出版物上發表過，由於時間倉促，組織的不夠系統、全面，可能不切合實際需要，望廣大會員讀者提出意見，以便改進。

——編者

目 錄

使全體工人都能運用先進的工作方法·····	郭瓦廖夫(一)
郭瓦廖夫方法在中國·····	張 雲(九)
蘇聯先進經驗的勝利·····	(一七)
蘇聯專家在我們工廠·····	蔣弘彬(二)
我國燃料工業學習蘇聯先進經驗的巨大成就·····	(二六)
蘇聯的先進經驗幫助我國人民鐵路事業飛躍前進·····	呂 竹(三)
哈爾濱鐵路工廠積極推行郭瓦廖夫的工作方法·····	陸 念(四)
中國造紙工業中的一件大事·····	翁恒生(五)
東北開始推行蘇聯舍爾科夫砌磚法·····	(五)
初鴻義小組怎樣學習郭瓦廖夫的工作法·····	(六)

使全體工人都能運用先進的工作方法

「無產階級勝利」細呢工廠經理 郭瓦廖夫

按語：競賽的原則，是使先進帶動落後，達到普遍的提高。因此，推廣先進經驗，便有着極重要的意義。

普及先進生產者經驗的方式是各種各樣的。

蘇聯「無產階級勝利」細呢工廠工程師（現任該廠經理）郭瓦廖夫同志，曾提出一種新方法來比較與研究斯達哈諾夫式工作者們在同一工作的每一段動作中，所採取的工作法和所消耗的時間，從各個斯達哈諾夫式工作者身上，抽出他們個別最好的動作，集中起來，然後推廣到全體工人中去。

「郭瓦廖夫工作方法」是技術指導上的羣衆路線。

瀋陽鐵路工廠軸箱大瓦組（初習義小組），學習了這一先進經驗，在技術人員的參加指導下，集中了三個工人的最好的動作，因而使車軸箱大瓦的時間由兩點半降為三十七分鐘，保證了質量規格。這一先進操作法，很快就普及到全組。全車間已有二十八人學習了這一操作方法。

瀋陽各產業系統，大力推廣了這一先進經驗，迅速而普遍地提高了勞動效率，某些單位解決了少數先進工人產量高，而大多數工人產量低的不平衡現象。由此可見，「郭瓦廖夫工作方法」對目前中國的工業生產也是具有重大價值的。

這一期中國工人上刊載了郭瓦廖夫同志的這篇文章，應該引起各級工會生產工作者及技術人員、管

理人員的特別注意，並應力求將這一先進工作方法，根據具體條件加以推廣，使我們的競賽得到更深入一步的發展。

——中華全國總工會生產部

在戰後斯大林五年計劃期間，蘇聯每一個工業部門和每一工廠內，都產生了許多勇敢的生產革新者，即社會主義勞動的能手。我國企業中千百萬斯達哈諾夫工作者，已經聚積了大量經驗。研究這些經驗，綜合這些經驗，然後在全體工人中來傳播這種經驗，這也是爲了共產主義建設而獲得新的後備力量。

斯大林同志教導我們說，社會主義競賽的基本原則，就是用同志態度來幫助落後的人，以求達到普遍的高漲。在我國每一企業中，都在進行頑強和有系統的工作，把落後者吸引到先進工作者的水準上來。各經濟工作領導人，各工程技術人員，社會團體，以至刊物和無線電廣播，都在廣泛的介紹和傳播斯達哈諾夫式的經驗。但直到今天，還不是所有一切工人都掌握到斯達哈諾夫式工作方法。任務就是使每個工人在一切過程和一切手續中，都能通曉先進的勞動方法。

究竟怎樣能使大家都來廣泛運用斯達哈諾夫式工作方法呢？在研究本廠斯達哈諾夫者的勞動情形時，我們就看出，同一職業的工人在相同生產條件下，運用着不同的工作方法。據觀察結果表明，一個斯達哈諾夫者在一定的生產手續上花費最低限度的時間，而另一個斯達哈諾夫者在同樣的手續上，却花費多得多的時間。但在執行另一種生產手續時，後者却節省了時間，因而在整個生產過程中，他還是達到高度的勞動生產率。

現在我就來說明這裏的具體情形。我們研究過本廠三位優等女織工：科茲洛娃、阿尼希莫娃和奇金娜的工作。她們每人都看管着數量上大大超出計劃的織機，而且始終超過完成產量定額。爲了把這三位女斯達哈諾夫者每人的工作方法作一比較起見，我們就來考察消除斷裂經線和換梭子這兩種基本手續。於是就出現了一幅很有趣味的圖畫。

按定額，換一次梭子要花費二·八秒鐘。在執行這一手續時，科茲洛娃只花費了二·五秒鐘，阿尼希莫娃要花費三·二秒鐘，奇金娜却花費四秒鐘。在執行另一手續時，即消除斷裂經線時，按定期是要花費十六·五秒鐘，但查明結果，科茲洛娃花費了二十五·一秒鐘，阿尼希莫娃只花費了十四秒鐘，奇金娜却花費了三〇·三秒鐘。

從這些實際材料中可以看出，在執行第一種手續時，科茲洛娃花費的時間最少，在執行第二種手續時，是阿尼希莫娃花費的時間最少。但奇金娜也有一切根據被認爲是斯達哈諾夫者。我們查明了，她用大大縮短各車床停歇時分來補償她在上述兩種手續中所損失的時間，她之所以能够做到這點，是因爲她善於計劃自己的工作時間，這點在看管多架織機條件下是特別重要的。

研究先進工人的工作法，便使我們得出如下的結論：除了斯達哈諾夫式工作法而外，還必須研究工作時間底計劃法、和研究工作地點底組織法，因爲這兩點也是提高勞動生產率的來源。

研究同一職業中三位女斯達哈諾夫者勞動方法時，看出她們所採用的方法是各不相

同的。如果——譬如說，——把所有一切先進女織工、女紡工或其他種職業工人的工作分別加以研究，那就可以查明，在同一種手續中，幾乎每個斯達哈諾夫者所採用的方法，都是各不相同的。

因而就必須按單個手續和單個方法，來研究和綜合革新者們的經驗。選定了效果最大的工作方法之後，就應該有組織地在同一職業工人中來普及這種方法。

大家知道，每種生產過程中都包含有好幾種手續。例如，一個織工的勞動包含七種手續，紡工的勞動包含六種手續等等。一個工人，只有在精通一切手續時，才能稱為本行的能手。同樣很重要的，就是每個工人要能够正確計劃自己的時間，和正確組織自己的工作地點。

我們並沒有一下子推行斯達哈諾夫者的一切工作方法。我們一開始是研究好大多數工人作得不正確的那些手續。當我們找到一種最完善的工作方法時，我們才把這種方法傳播到全體工人中去，當一種職業中大多數工人還不善於做好幾種手續時，那我們就依次來推行各種優良方法。我們教工人們首先學會在產品定額中佔據大的比重或能影響產品質量的那些手續。

我們在研究斯達哈諾夫者經驗時，開始是測定兩三個在一定手續中比別人做得又快又好的女斯達哈諾夫者工作方法所花費的時間。車間標準核計員同工長和該斯達哈諾夫者在一塊，根據已測定的材料，把各該斯達哈諾夫者方法記載下來。然後，就在本車間

技術會議上來選定具有最高生產效能的工作方法。出席這一會議的人，有車間主任、工長、副工長、各指導員和各該斯達哈諾夫者。

技術會議在選定準備普遍採用的斯達哈諾夫式工作法時，究竟是根據什麼出發的呢？

如果在記載表上有種方法，雖然能加速工作進程，但同時却引起體力上的無謂緊張，那末，這種方法就被否決。在蘇聯人看來，這個原則是很顯然的。因為精通技術和運用合理方法的目的，就是要提高勞動生產率 and 減輕勞動的困難。

例如，科茲洛娃和華西里娃這兩位織工在換梭子時，都只花費二·五秒鐘。這當然是很好的成績！但是，華西里娃是在織機動作時換梭子的，她這樣作就破壞了技術上的安全原則。我們也就不能採用她的這種工作方法，因為採用這種方法，是有損害這工人健康的危險。所以技術會議會向華西里娃建議，要她採用了女斯達哈諾夫者科茲洛娃換梭子的辦法。

在選定最有效果的斯達哈諾夫式方法時，技術會議也估計到，究竟這種方法能够幫助改善產品質量和節省原料到什麼程度。

當訓練工人學習斯達哈諾夫式方法之前，我們進行過很大的準備工作。一切裝備都在固定期間前，完全準備好，使工人們保證有必要的預備工具、裝置品和器材。如果沒有這些東西就談不上斯達哈諾夫式的工作了。

先進工人的勞動方法，經技術會議上認可後，就被提到主管技術宣傳的方法局去加以審定和批准，在審定和批准時，必須有廠內總工程師參加。

方法一經選定後，就批准這方法的說明書。說明書應該寫得很簡潔，很明瞭，在技術方面很正確；然後就把這說明書單張地刊印出來。此外，方法說明書上還附帶有各種照片和圖解，並用大標語形式，張貼在車間裏。

當這斯達哈諾夫式方法尚未普遍推行之前，要各指導員、副工長和斯達哈諾夫者都事先通曉這種方法，如果那時他們還不懂得這種方法的話。此後才去向工人們作一個普遍的解釋。開始是把這斯達哈諾夫式方法說明書唸給大家聽，條條都講解清楚。由指導上課的人給大家講解怎樣執行這種方法。我們並不要求指導員們動作得很快，而是要動作得正確，能使工人們真正瞭解。此後讓工人們自己來按新方法做去。負責訓練工人的各指導員和斯達哈諾夫者，就來監督大家正確執行這種方法，並幫助他們糾正一切缺點。某個工人一學會這斯達哈諾夫式工作方法，馬上就把他的名字寫在記事簿上。在進行這種訓練時，我們特別注意青年工人和新手們。

照例，在幾天之內，全體工人都學會某種手續的斯達哈諾夫式方法。凡是很不容易學會新方法的工人，我們就把他們專門組成一班，繼續進行訓練。同時，就讓其餘的人來學習下一種手續。

若想有成效地來傳播斯達哈諾夫式經驗，就必須要有工程師技術人員參加。在本工

廠內，斯達哈諾夫者和工程師技術人員之間，已建立有很密切的友誼合作。廠內總工程師負責領導這一工作；各車間主任和各工長直接參加這普遍訓練工人來學會先進勞動方法的事宜。

我們的創議會得到本廠黨組織的贊成和熱烈擁護。在各車間黨員大會上和在全廠黨員大會上，都事先討論過這一創議。

鼓動員們對這件事情有過極大的幫助。在鼓動員會議上，預先作過詳細報告；每個鼓動員都領得先進工作方法的說明書。廠內六十八個鼓動員中每一個人，都向工人講述過，普遍推行斯達哈諾夫者經驗具有如何重要的全國意義。

鼓動員們不僅在口頭上，而且在行動上來宣傳已選定的斯達哈諾夫者的經驗。他們本人是在工人工作的地點，直接解釋和說明過要怎樣來運用各種新工作方法。

拿實際材料來進行鼓動，其效果是極大的。號召大家通曉先進勞動方法的標語以及牆報、通報、「緊急新聞」等，都幫助了我們去達成自己的任務。只須舉出本廠牆報在一個月內出版了二十次這一事實，也就表明工廠刊物在傳播我們提議這方面所起的重大作用。牆報成了本廠經理處、黨組織和職工會在為普遍灌輸斯達哈諾夫式經驗而鬥爭中的真正戰鬥刊物。

我們工廠的勞動生產率，在一個短時間內已大大提高了：例如，在紡線方面就提高了百分之二十。原來不能完成產品定額的工人數目急劇地減少了；現時不能完成定額的

工人在紡線方面只有百分之一至二，在織呢方面只有百分之四。本廠員工提前完成了五年計劃，給我國額外生產了若干公尺的呢絨織物。工人們對原料和材料一月比一月節省下來，而上等產品量則日益增多。

我國輕工業中很多工廠內都運用我們的經驗。這種經驗，在國民經濟其他部門，例如在機器製造業、冶金業以及運輸業等中，以及在各人民民主國家工業中，也都有成效地被運用着。

傳達斯達哈諾夫式勞動方法的實際經驗表明，高度生產率之達到，不是靠加重體力上的負擔，而是靠更好地組織工作，是靠工作中的新發明，靠敏覺性和動作得適當，靠免除多餘的、不必要的動作。精通了優良斯達哈諾夫式勞動方法的人在工作時，既不慌亂，也不忙碌。他們的工作又勻調，又有拍節，又不引起無謂的疲勞。

特別重要的，是要使已經被選定並準備介紹到全體工人中去的工作方法，能夠用去教導各青年工人訓練班和各工藝學校和藝徒學校的學生，常常有這樣的事情，竟把培養新工人的任務，委託給那些自己就不通曉斯達哈諾夫式方法的指導員去担負。由這種指導員所訓練出來的工人，往往還運用陳腐的工作方法。不難瞭解，用斯達哈諾夫式勞動方法去訓練新工人，這就能使生產中獲得如何巨大的效果。

我們的實際經驗同樣表明，如果能夠正確訓練那些新進廠的成年男女工人，那末，這些工人一開始就相當容易通曉斯達哈諾夫式工作方法。

末了，我還要着重指出，斯達哈諾夫式勞動方法並非一成不變的。這種方法的本身要不斷地發展着和完善着。因此，決不能在一次研究好了某種方法之後，就把這種方法永遠定出來。應該經常注意着優秀工人的經驗，找出其中最好的，新的和先進的東西，並加以傳播。

原載「中國工人」一九五一年第十五期

郭瓦廖夫方法在中國

張 雲

一個工廠，不用增添或改進什麼機器，不用增添工人或增加工人的勞動強度，而能立刻把生產量提高若干倍，並且還可同時提高產品的品質，這彷彿是一件很難設想的事。但這却是事實，是已經發生在我國東北及其他地區工業城市的事實。這些類似奇蹟的事實的發生，就是由於運用郭瓦廖夫方法，總結推廣先進生產經驗的原故。

第一個推行郭瓦廖夫方法的工廠

郭瓦廖夫方法是在去年傳入我國的，最先在東北推行，以後及於天津和上海等城市。根據今年四、五月間的不完全統計，東北已有三個城市（瀋陽、哈爾濱、大連），

八種產業（鐵路、被服、紡織、機器、輕工業、化工、電工、煤礦）共三十八個單位推行。以產業來說，鐵路推行得最廣泛。而第一個研究與推行這種方法的是東北哈爾濱鐵路工廠機械分廠。他們是在去年十一月底開始試行的。

在未用這種方法來廣泛傳授先進勞動方法以前，機械分廠經常不能完成任務，甚至因而影響到整個鐵路工廠的生產。機械分廠廠長李樹森同志雖然想法改進生產，而且還創造了一些新的工具，但是整個生產情況却始終未能好轉。李樹森同志為此非常焦慮。正在這種情形下，他聽到了郭瓦廖夫方法。這使他揣摩到了一條改進生產的可靠道路。

經過盤算，他決心要實行這種方法。於是他一面廣泛地向工人宣傳，一面就找一個小組作典型示範。這一個小組就是後來以推行郭瓦廖夫方法出了名的朱世清小組。

朱世清小組共有十個人，全都是青年。青年工人容易接受新鮮事物，所以李樹森廠長決定以這個小組作重點試驗。他親自協助他們成立技術研究會，並配備工程師林祥雲來具體幫助他們。在小組工作展開以後，他並深入車間，研究工作問題。這次試點工作很成功。朱世清小組經過分析研究各人的工作特點，改進了作業過程之後，生產效率大大提高。製造機車車架螺絲按照規定是四十分鐘一個，後來縮短到了十三分十秒。就是說生產效率提高兩倍多。

朱世清小組的成就引起了全廠工人的注意。很快全分廠就都捲入學習和鑽研技術過程的熱潮了。

郭瓦廖夫方法中最重要的部分是分析比較先進工人的生產動作，得出一個最好的操作方法。下面我們看看機械分廠在這件工作上的一個例子。李樹森同志和領工員曾深入鑼螺撐帽小組，仔細研究了兩個先進工人殷守相和葛守恩的作業過程。鑼螺撐帽共有九道工作過程。按照規定，鑼一個用二十分鐘。一般工人都得十幾分鐘。葛守恩只用八分三十秒，殷守相只用六分四十八秒。

他們兩個人的操作過程也是不一樣的。根據測定的結果，情形是這樣：第一個動作是卡活，殷守相用卡盤找正，轉兩圈，用三十秒；葛守恩轉五圈，用五十秒。第二個動作是鑼平面，殷守相的刀窄，得鑼三刀，用一分三十秒；葛守恩刀寬，兩刀就可鑼完，只用一分鐘。第三個動作是拉頂尖，殷守相因為位置不適當，要走過一步再往回拉，用三十秒；葛守恩位置適當，一伸手就能拉過來，少走一步，只用二十秒。第四個動作是鑽眼，殷守相手法熟練，用一分鐘；葛守恩手法較生，用一分十秒。第五個動作是鑼眼，殷守相還是因為刀窄，要五大刀，用一分四十二秒；葛守恩只要三大刀一小刀，只用一分十秒，第六個動作是清根，殷守相改進了工具，把量深淺的尺寸劃在刀桿上，不用手量，只用十八秒；葛守恩刀桿上沒有這個東西，量深淺時得關上車，用了四十秒。第七個動作是挑扣，殷守相挑三刀，用絲錐過一遍，用三十秒；葛守恩挑三刀，絲錐不合適，光了一刀，還不合適，又光了一刀，多關兩次車，共用兩分鐘。第八個動作是過絲錐，殷守相利用床子虛轉的時候上絲錐，用手往上帶，即可絞到頭，推下來，只用三

十秒；葛守恩却要關上車，再用兩手把絲錐入扣，機器停止了轉動，然後一手拿絲錐，一手再拿電門，經過四次動作，慢慢往裏絞，用了五十秒。第九個動作是卸活，殷守相的飯子放在卡盤附近，拿起來方便，只用十八秒；葛守恩的飯子較遠，要過去取，用了三十秒。

從上面的材料看，兩個先進工人的生產動作沒有一個是相同的。把兩人的長處綜合在一起，就得出了五分三十六秒的新標準。殷守相當即吸收了葛守恩的優點，以新標準完成了工作。葛守恩因技術較差，但在吸取殷守相的優點後，也把時間縮短了一分鐘。機械分廠從開始推行郭瓦廖夫方法，四個月以內，改進了五十八種工作物的操作過程。五十八種工作的標準，按照規定時間，算在一起，共為九千八百三十一小時，經過改進，縮短到了三千六百三十九小時。也就是說，生產效率差不多提高了兩倍。

令人信服的實例不斷出現

哈爾濱鐵路工廠機械分廠是第一個推行郭瓦廖夫方法而獲得驚人的成績的。但它並不是唯一的例子。相似的令人信服的例子還可以舉出很多。

譬如瀋陽橡膠四廠製幫車間劉景貴小組，也是推行郭瓦廖夫方法，迅速改進了工作的。劉景貴小組原來就是一個模範小組。今年二月他們小組的生產任務比以前加重了許多，原先是六千二百雙，現在是一萬多雙。劉景貴小組爲了完成國家分配的任務，把原

來全是白天班改作兩班倒，歇人不歇機器。大家的勞動熱情是足夠的，都自動加班，平均每天都幹十一個鐘頭的活。幹了幾天之後，把人累壞了，但任務還沒有完成。劉景貴愁得連覺都睡不着。

到三月裏，上級號召推行郭瓦廖夫方法，劉景貴小組才摸到了改進生產的竅門。經過劉景貴和全組工人的鑽研，改進作業過程，全組的生產量平均提高了百分之六十；和去年年底比較，提高了百分之百，而且在品質上也超過過去標準的百分之零點五三。

最突出的例子是瀋陽機器三廠裝配車間。該車間技術工人解啓德一天可以從從容容地裝十二、三個機箱，另外一個技術工人李盛，即使上廁所小跑，每天還只能裝一個。先進工人和落後工人在生產效率上差到十倍以上。車間主任吳隆恩從報紙上知道了郭瓦廖夫方法以後，就用心鑽研這個方法，號召工人們學習，並且研究了幾個先進工人的操作方法，印成小冊子，發給工人。但在起初，工人們大都不肯接受，覺得新辦法未見得可靠。吳隆恩最後就叫解啓德當場表演先進的操作方法，自己和技术員作理論講解。在這樣的實例面前，工友們才心服口服了。表演後的第二天，工人們都按照新的操作法工作，結果效率大增。李盛過去十來點鐘裝一個機箱，改進操作方法之後，只用一點三十分就作出一個。

其他如遼西製革廠在產量上超計劃完成百分之三十三；瀋陽機器五廠製桶車間生產提高百分之三十；皇姑屯鐵路工廠初洪義小組在試行中提高了效率三倍多；齊齊哈爾鐵

路工廠張德本小組在十三種工作物上推行以後，效率提高了百分之九十四；天津被服廠二縫綑部杜寶林電鎖組提高產量百分之六二點八；一縫綑部提高鎖眼效率百分之一五三；天津製革廠常俊生小組的退活率由百分之四點六八降低到百分之零點三三。甚至於有些工廠的經理部由於推行了郭瓦廖夫方法把打算盤的效率也提高一倍。

總之，經驗證明，郭瓦廖夫方法在我國工業中是完全可以推行的。哪一個單位認真推行了郭瓦廖夫工作方法，它的生產效率就會顯著提高。

通過專業會議總結推廣先進經驗

東北中長路管理局在推行郭瓦廖夫方法上已提高了一步，由於通過專業會議來總結和傳播先進經驗，就把總結和推廣的範圍大大擴展了。他們按照業務系統和同一職名（即同一工種）召開會議。會前確定要傳播的經驗和以先進生產小組的代表為主的參加人員；然後由主管處和工會共同選出全路最優秀的生產小組，準備典型材料，在會議上報告。報告後，按取長補短的原則，由各小組討論補充通過。然後以這個經大家補充過的典型材料，大力組織職工學習。

今年二月份，中長路開始準備開這樣的專業會議，確定要傳播的經驗：在機務方面以蘇家屯機務段一〇五號鄭錫坤包車組的超軸經驗為主，傳播大開汽門、提高力把的新駕駛法；在車務方面通過牡丹江分局調度員劉耀東和瀋陽站李錫奎調車組的經驗，改進