

姜萬壽
改進勞動組織
的經驗介紹

東北 工人出版社 出版



姜萬壽
改進勞動組織
的經驗介紹

東北人民政府財政部
被服局編委會編
東北工人出版社出版

前言

被服局第一工廠自從姜萬壽改變了勞動組織，實行科學的分工以後，充份的發揮出技工的技術和機器的潛在效能，使生產效率提高了。這一科學經驗，不但對於完成任務、保證質量、降低成本，有了重大的貢獻，而且給專靠加班加點，加強勞動強度來提高勞動效率的工作方法指出了一個正確方向。這是鞏固與提高愛國主義勞動競賽的方法之一。

爲了推廣姜萬壽的先進經驗，這裏把姜萬壽關於改進勞動組織的報告，被服局第一工廠答覆北京被服廠等地提出的一些具體問題和答案以及分工後計算工資的方法等材料，編印成冊，供各地讀者參考。

目 錄

姜萬壽同志關於改進勞動組織的報告(附表)	(一)
被服局第一工廠答覆北京被服廠等提出的一些具體問題	(一九)
介紹大分業的工資計算方法	(二五)
苦心鑽研，克服困難	(三一)
——被服局第一工廠工務科長姜萬壽訪問記	
被服局關於推廣姜萬壽改進勞動組織先進經驗的決定	(三四)
瀋陽市被服產業工會號召全市被服業推廣姜萬壽先進經驗	(三五)
瀋陽市總工會關於姜萬壽同志改進勞動組織先進經驗的通報	(三六)
學習姜萬壽的先進經驗改進勞動組織(北京工人日報社論)	(三八)
有組織的推廣先進生產方法(東北日報短評)	(四一)
認真推廣先進經驗(瀋陽日報社論)	(四三)
從姜萬壽改進勞動組織看被服工業的發展	(四六)
瀋陽被服工會怎樣推廣姜萬壽改進勞動組織的先進經驗?	(四九)

姜萬壽同志關於改進勞動組織的報告

(一) 改進勞動組織以前的幾種生產方式

不 分 工
單 獨 幹

被服工業一開始的時候，沒有分工，是單幹。就是說一套或一件衣服所有的工，都由一個人來做，因此在質量上就沒有保證。是什麼原因呢？就是複雜，不容易熟練。在產量上也因為複雜、倒手的地方多，不能發揮出機器的潛在力量來，所以產量不高。因此就逐漸走向了「小分工」。

初 步 分 工 和
它 的 缺 點

小分工是小組裏頭出成品（這個小組有的是過去在一起比較熟習的，在一起作過工的，有的是朋友，自由結合起來的；有的是廠方組織起來的），比着單幹，一個人做成套的時候也就進了一步了。有了初步的簡單分工，在產量質量上，和過去對比有了提高，但是這樣也有他的缺點。一個小組裏有十個人或八個人，技術水平都不一致，有的技術好一些，有的中等技術，有的就比較差。分工資時，有的平均劈，也有的按成劈。如技術好的就劈十二成，中等的就劈十成，差的就劈八成。小組有一個小組長，小組長是技術比較好的技工，但是他做的活是幫工活：領領活、送送活、熨熨、粘粘，到發工資的時候領領工資等零星活。小組長雖然是機工，可是作的是幫工活，劈工資倒劈十二成。這樣好技術、壞技術的在一起做，和小組長不幹機工活掙

機工的工資，經常下去，技術差的也不願意少勞工資，技術好的更想多得，天常日久就會不團結開意見。有人說：『我們是朋友集中在一塊兒的，我們不在乎啊！』可是一到分工資的時候，技術好的少勞了工資心裏一定不痛快，要是朋友，十天八天或二十天還可以，要經常下去，一定是不行，誰吃虧誰也不幹。

另外，小組出成品雖有了初步簡單的分工，可是分工不明確，不固定，一個人一天要做兩三種活。舉個例子：一個小組作兜蓋，或釘班帶這類的活，用不着整天的做，所以還要做別的活，做好幾樣，一個人也不知道一天淨做一些什麼東西。有了這些情況，每個小組的機工都不能發揮他的積極性，在產量上不能提高，質量上某些地方還不能統一。同時做袖子不能掙袖子錢，做領子也不能掙領子錢，結果每個人都有意見，就不願在一起了。這就是說明了小分工比成套的、單幹的雖然強，但是在小組裏達不到他們的要求了，小分工在這樣的情況下就逐漸的走向崩潰。轉入了大分工。

進入了比較科學的大分工

大分工是一個車間裏（或一個廠子裏）出成品。一個車間不管是三十台、四十台、五十台以至一百台、二百台機器，從一頭拿起裁片到最後一頭就可以出成品了。被服業要是『大分工』做，那就算比較科學了，也就是所謂流水式的作業。一套衣服有了明確的分工，做袖子就專做袖子，做領子就專做領子，作什麼掙什麼的錢。多做一件東西，也就多得一件東西的工資。這樣不但能發揮工友的積極性，在質量上也有了保證。什麼原因呢？因為分工明確了，單純了，容易熟練了。做出來一致，不是一套一個樣，或是一個人作的一個樣。在產量上，也是剛才所講的這一些原因，分工單純了，老做一樣活了，沒有問題的產量就提高了。在用錢方面，也有了明顯的節省。他能一個一個的接連起來做，不用做一個就擱一個錢頭。

雖然大分工在被服業裏面講是比較科學，或者是比以先那兩種生產方法有了顯著的改進，可是我們不能在大分工的基礎上停止不前、不繼續研究了。我們被服一廠在沒有改進勞動組織以前和現在，都是大分工做的。這一次改進了勞動組織以後，我們發現了在大分工裏邊，還有好多地方不合理，勞動力有些浪費，不能發揮出機器和機器的潛在的力量。這一次加強了幫工改進了勞動組織使被服工業在大分工的基礎上更前進了一步。

(二) 改進勞動組織的經過

任務急，設備不足，靠加班完成任務不太有把握

我們被服一廠在五〇年的九月份以前，每一批生產任務按着我們現有的機器設備和勞動組織，要按期完成任務是很困難的，比如說：五〇年九月份的一批棉衣任務根據我們那個時候的計劃，要是按期完成任務的話，就必須增加一百台機器，和一百個使用機器的技術工人。但是根據我們被服一廠目前的條件，要解決這個問題是很困難的。因為我們國家還有困難，財政還不充裕，這是一方面；另一方面臨時添置這樣多機器和技術工人，就是有钱也不容易馬上辦到。爲了完成任務沒有別的辦法，只有延長工作時間、加班加點。去年七、八月份，這兩個月當中，我們被服一廠有一些車間，有時候加點一小時到兩小時。總之，我們被服一廠過去對保證完成任務上，是沒有什麼把握的。

怎樣來解決

這個矛盾？

聯繫到我自己的問題，我感覺到完成任務自己是有責任的。尤其是現在美帝國主義正在侵略我們的時候，完不成任務，就是我們在生產戰綫上的失敗，對我們整個的勝利是有影響的。雖然道理是這樣講，但是像現在這樣靠加班加點完成任務，也不是

個辦法。怎樣想辦法在別的方面求改進來提高產量，及時的完成任務的問題，時常在我心裏頭打轉。雖然是這樣想，但是也沒有想出好的辦法來。

到現場去

發現問題

技術的同志，一定深入到車間裏去發現問題去。

最初的啓示

去年九月份有一天我到七車間裏去了解生產情況，發現縫紉棉衣袖子的女機工魯秀春，她做袖子時候，機器使用一會兒就停下。我心裏就想，怎麼就做一會兒就停下了呢，要是機器老不停，不是可以多出活嗎？我看她也沒有離開機器，怎麼機器就是不動轉了呢？原來她從機器的左邊拿一片小袖，從機器的右邊拿一片大袖，把大小袖合在一起，長短比量合適了，才能開動機器做。這樣機器停下的時間就比做的時間過長。我當時就到魯秀春旁邊去了。我說：『魯同志，你把大袖和小袖拿過來，交給我』。我就替魯秀春作了準備工作，把大小袖比量好了，配在一起交給了她，我又接着配起十來付，都給放在她的機器右旁邊，同時我告訴了魯秀春操作的方法。我說：『妳把左胳膊按在機器板上，左手挨近壓腳，開始把着縫等着快要縫到頭的時候，右手就作準備工作，去取另一付配好的袖子。這樣接連着作就不用妳自己現從右邊拿一片，左邊又拿一片的合起來再做，這樣省掉了這些時間，機器不停了，產量就一定會增加了的』。她聽了我的話以後，就一付一付的接連着不停機器的縫起來了。這個時候給我一個很大的啓發。我發

現加強幫工，能把機工的潛在效能發揮出來。

初 步 效 果

我發現這個問題的時候，快要中午十二點，工友下班吃飯的時候了。當時我就知道了七車間的主任給作袖子的機工加上幫工，不讓做袖子的機工下機器領活了。叫幫工去領活，把大小袖放在架子上，一付，一付的合在一起，配好了給機工送去。當天下午半天的時間就做了一五〇付袖子。第二天，第三天以後每天平均三百付。過去每天平均不過一三〇付，這樣在袖子這一個工序上就提高了產量百分之一百三十。

應用在其他 工序上來 證明

我知道了加強幫工是有作用的。我又把棉服的裏面合工序工作，也配上了幫工。在過去裏面合工作，是機工領活，領回活來把衣服的面子放在他坐的橙子的右邊，裏子放在他坐的橙子的左邊，再坐下來，從右邊拿起一個裏子，左邊拿起一個面子，裏面合在一起，比一比長短、肥、瘦，左照量、左照量、長、短、肥、瘦照量合適了，才能開始做。每件裏面合，都必須經過這樣一些過程。現在把這剛才所說的一些工作，完全交給了幫工做。同時我又告訴機工的操作方法，左手按在機器板上，右手往裏續活，使機器不停的連續的作。經過試驗，結果產量提高百分之七十五。接着所有的打坯子的工序，我都加以試驗，適當的增加了幫工，結果每一個工序，產量都有提高。不過他的作用不一般大，有的工序作用就大一些，有的工序作用就低一些。我剛才所講的『打坯子』這個名詞，把他解釋一下：什麼叫打坯子呢？我們被服一廠作棉衣，在沒絮棉花以前，各工序機工所作的工作，就叫打坯子。

經過許多研究，都已經證實了：只有適當的改進勞動組織才是完成任務的最好的辦法。

再精確考察，肯定改進效果，加以推廣

衣服一捆），機工浪費的時間是：領活十分鐘（領活要到那裏去領呢？要到本車間的小倉庫裏領，領

活的時候，還需要有一個手續，有人發給他，連領活再拿回來，就需要十分鐘）。拿回來放在機器的旁邊，解開繩，解開繩以後還不能上機器做。因為十件衣服的袖子在一起，領子又在一起，那就得需要把那一件的領子放在那一件衣服裏頭，那一件衣服的袖子，也要放在那一件衣服裏頭。為什麼這樣的作呢？因為布的质量和顏色不同，要不這樣作，就容易上錯了袖子，或者是差了色，這樣就必需要三分鐘。爲了保證質量，一條領子上還要扎兩個眼，十條領子紮二十個眼。這領子的眼，要對在肩膀上，領子才能上的合適，不偏又不歪，也不能一邊吃的多了，一邊又吃的少了，使領子偏在一邊，得需要五分鐘。上袖子爲了保證質量，後背和前胸也都要扎眼，後背的眼，對在棉衣袖子的後縫。前胸眼對在袖子的前面縫上。這樣子上出袖來，才不會一隻前或者是一隻後，穿上才精神，這樣作需要六分鐘。把這一些工作作完了，才能上機器開始縫，上完了以後，還要把這十件衣服捆起來，需要五分鐘。捆完了還要送回去，也需要五分鐘，這樣一共停機器三十四分鐘。每一件浪費的時間平均三分四，另外加上縫一件領袖的時間十二分三，總計過去上一件領袖共需要十五分七。每天平均產量三十五付。改進了勞動組織以後，把剛才所說的這一些工作（領活，找領子，找袖子，對色，領子扎眼，後背扎眼，捆活，送活等等）都由幫工來做。機工上下機器的時間減少了，縫成一件，用九分鐘就可以了。（包括機器的轉動時間四分鐘，和喝水，抽煙，機器綫綫，換底綫，機器上澆油，上廁所等

爲了更精確的計算加強幫工後的實際效果，我又到九車間去，用新的勞動組織去

考查上領袖的工序。拿十件衣服來計算（爲什麼拿十件衣服來計算呢？剛才講的打坯

子完了以後，就交去絮行，絮行回來，交到上領袖車間。在絮行回來以後，就是十件

等在內) 每天可以生產六十付，提高產量百分之七〇。

我們由九月份就開始逐漸的實行新的勞動組織了，在以後許多的任務當中已經獲得不少成績。

(三) 改進勞動組織得到那些收穫

(1) 提高了產量：五〇年九月份那批棉衣任務，我們一共分了十六個工序，有兩個工序是加強了幫工的，就是做袖子和上領袖，這兩個工序加強幫工後，總起來平均提高產量百分之十二。十月份做棉大衣，我們一共分了十二個工序，在作袖子、上領袖、挖兜三個工序上加強了幫工，總起來平均提高產量百分之三十七。十一月份做棉褲子(也是由幫工領送活、配裏面) 提高了產量百分之八十。

幫工加的多
產量也就增
加的多

他的效率越大。

越是間接時
間需用得多
的工序，加
強幫工收效
越大

十二月份一批棉衣任務也是分了十六個工序，但是有十二個工序是加強了幫工的。(袖子由幫工給他配在一起，送到機工那裏去。領子、兜蓋、兜布、貼邊、接頭、裏子等等，都給他配在一起)，結果產量提高了百分之六十二。爲什麼一批棉衣任務提高產量這麼多呢？這裏頭說明一個問題，就是在整個工程中越是幫工加的多，

五〇年一月份我們做帽子，一個月的任務就提高了產量百分之八十，過去一個機工每天做三十五頂，現在做六十三頂。因爲帽子都是小縫，舉一個例子說吧：接前後帽網，這個二寸五長的小縫，走機器的時間，只要三秒鐘就可以啦，但是左邊拿一片前網，右邊拿一片後網，前後網合在一起，再開始縫，這個時間就需要十一秒鐘，這該浪費多少時間呢？我們改進了勞動組織以後，把帽子面網和裏子網等等都由幫工配好了，給

機工送去，機工就可以一個一個的接連着不停機器的縫起來。再說一個例子。拿機工縫領鉤這個工作來說，在過去的時候，我們用幫工把領鉤串好了交給機工，機工自己再拿起領鉤來，放在領子上比量好了，才能開動機器作。機器縫一個領子的時間只需要兩秒鐘。拿起領鉤來放在領子上，這個時間，得需要六秒鐘。我們以後加強幫工的辦法，把領鉤用幫工把他粘好，交給機工。這樣在第一個工序上，提高了產量百分之百還多。這又說明一個問題，越是小縫短縫，接邊或裏子接頭等，浪費的時間就越多，加強幫工，他的作用也就越大。

咱們瀋陽市外加工他們也採用了這個辦法，他們的產量大多數，都超過了六套半以上，最高產量十三套半。（指套頭的、抽袖的衣服來講的）在沒用這個辦法以前的時候都達不到定額；做三套的、做三套半的、最高四套的，還都說這個定額高，採用了這個辦法以後，才解決了這個問題。

（2）能保證質量：拿挖兜來說吧，在我們以前挖兜是一個機工做。過程是先上兜蓋、兜芽，以後用剪子把他開好再用機器縫。這樣在機器上縫的時候，就不得動，縫出來兜芽有時候就兩頭不一般寬，兜口兩頭有時候冒啦、歪啦，或者是放不平啦。這樣質量就不容易保證；產量也不高。我們改進了勞動組織以後怎麼做的呢？機工先上兜蓋、兜芽，完了以後，幫工就到機器旁邊，拿到案子上去。用剪子把兜口開好，粘好，再給機工送去，機工可以照着幫工粘好了的那樣用機器縫好，這樣做出來的兜，每一個質量都有了保證。其他的工序也是一樣的，分工單純了容易熟練，只做一樣活了，也是一樣的保證了質量。

（3）能解決技術好的工人不够用的困難：在過去的時候，有一些衣服和一些工序裏頭，得需要一些技術好的人去做。可是我們被服一廠的工友、老工友不多，技術好的工人也不够用。車間主任經

常提意見，要好工人，說是技術差的很多。有些東西分配給機工，他不能做。我們改進了勞動組織以後，這個問題就解決了。也拿挖兜來說吧。在過去挖兜都需要好技術的去。好技術的有時候還挖不好。現在呢！我們加強了幫工，幫工把兜口用剪刀開好，粘好，熨好，再送給機工去作。這樣機工就照着幫工粘好的標準就做了。這樣只要是能掌握機器的一般機工都能做了。就把這個問題解決了。

(4) 能够很快的培養出大批技術工人：現在的幫工，把過去的機工一部份工作擔當起來了。如送活、消號、開兜口、配領子、配兜蓋、袖子、工序的名稱，怎麼樣量尺碼這一套工作，他都學會了。這一套工作要學會了就很快的能上機器啦。機器好上，電機用腳一踩，就可以走起來。笨機一天學不會，三、五天也把他學的好好的了。我們從去年九月份開始到現在已經培養出了七十個機工來啦。

(5) 能解決機器設備不足的困難：如去年九月份的一批棉衣任務，根據九月份的計劃，得需要增加一百台機器才能完成任務。光上領、袖，得需要五個車間來上，才能完成任務。我們改進了勞動組織以後，三個車間，也按期完成了任務。

(6) 減少了機工的體力消耗：我們被服廠在沒有改進勞動組織以前的時候，大多數工友，自動的早晨早來一個鐘頭，中午也不休息。他來幹什麼呢？作一些準備工作：拿活、配活、配袖子、配領子、配兜蓋、整理活、找領子、找袖子、對號、對色、領子扎眼等等。別人一天做九個小時的工作，他們經常的就是十小時或十一個小時。他們是爲了提高產量，及時完成任務，多得工資才這樣做。人的精神體力是有限制的，這些同志，這樣做一定比別人疲勞。改進了勞動組織以後呢？把這一些工作都交給幫工在工作時間裏邊就作了，這樣減去了不必要的消耗，一天一小時到兩小時。

連續操作並
不比以前累

有人說加強幫工，機器不停，會把機工累壞了。是不是真累呢？我把他簡單的分晰一下。這個分晰，可能不太正確，但是經過老工友以及技術人員，好多次研究。現在這個做法，和以前那個作法比較起來並不累。什麼道理呢？在沒有改進勞動組織以前的時候，機工去領活，領回活來，才坐到轎子上。比如：鉤領子或者是作袖子，把這些東西放在左邊一個面，右邊一個裏，機工做的時候呢？就從左邊拿一片，右邊拿一片，合在一起比量好了，才能開動機器做。縫一次，停一次機器，這樣就很緊張。改進了勞動組織以後呢？用幫工給他領活，配好，送到機器上去。現在就把左胳膊放在機器板上，右手扶着活，不停機器的就往前走啦。不等這一個走到頭，右手又續上了。這樣的能聯續作業了，就不停機器了。這樣子操作就很省勁，並不比以前累。

用在笨機上
也是一樣不
會比以前累

有些人說：你這是在用在電機上，笨機上可能還是累吧？笨機我們也經過了好多次研究。在沒有改進勞動組織以前的操作方法，電機笨機是同樣的。改進了勞動組織以後，操作方法也是一樣的。在過去笨機也是做完一個活，停一會兒機器。如果再作，還要用腳踩一次機器，機器才能走。但是，你冷頂的踩動一次機器就要比已經在轉動時的踩動費上一點勁。比如：汽車正在走路的時候，和剛一開車的時間來對比，那剛一開車的時候，就要多費汽油，也就是說多費了勁。比如說馬車，馬剛一邁步的時候，就要使相當大一股勁才能走，可是一走起來就不太費勁了。踩笨機也是一樣的，你若是經常的不停機器，機器本身就有一些帶勁的力量。所以笨機機工也不會比過去累。

再說，真正的產量提高了，工作時間可以研究。比如說：過去作十個小時的工作，產量提高了

因為改進勞動組織產量提高還可以研究增加中休來調劑

，可以作九小時半，或者作九小時。還有一個辦法，就是增加中休間時。比如說：也是拿十小時計算，上午的五個小時裏頭休息十五分鐘，下午五個小時裏頭也休息十五分鐘。一天休息三十分鐘。這三十分鐘，工友們可以到院子裏運動運動，換一換新鮮空氣、喝點水、抽一抽煙。這樣來調劑對工友的身體健康，是有很大好處的。我們簡單舉個例子：我們要開一次大會，中間要不休息他五分鐘，人的精神情緒，就不好啦。產量提高了，工作時間是可以適當的縮短的。

(7) 降低了成本：當然提高了產量，保證了質量，節省了機器的設備，沒有問題的能降低成本。就是一樣的工作時間，有一些工作，叫幫工作了，他的成本也會低。因為什麼這樣說呢？一個機工的基本分數是多少呢？一個幫工的基本分數是多少呢？這個不用我講，一說大家都知道了。去年我們十二月份一批任務，就降低了成本十四億八千多萬元。

(四) 改進勞動組織遇到的一些問題

連續操作會
不會增加機
器的損壞率
？

有人說加強幫工，機器老轉動，這一下子機器可就壞的多了。這一點我們也經過幾次的研究和考查，統計對照結果，却並不比過去壞的多。五〇年的下半年七、八、九三個月沒有加強幫工；十、十一、十二這三個月是加強了幫工的。上三個月和下三個月對比，機器的損壞率下三個月並沒有超過上三個月。這有他一些道理。過去機工一拿起東西來用腳一踩機器猛勁忽的一下子就到頭了。這樣走一回，站一回，一下子，一子下的，機器所受的損失是些不應該有的損失，如整壞了的或者是碰壞了的特殊損失。改進了勞動組織以後機器

不停了。它也像人走道似的，走的太猛了人就容易受傷，走的多，但是走的正常。按這道理來講，不但不能多損壞機器，反能減輕了機器的損壞的。這樣操作還應該延長機器的壽命才對。老工友愛護機器，他也是用這些辦法的。再說一個例子：過去產量高的工友，他使用的機器，並不比產量低的工友壞的機器多。這也是一個證明。

工具是否會

不够用？

又好，又省工具。

幫工的工資

從那裏出？

有的機工說產量提高，都是我們機工做的。當然是機工做出來的。可是你過去領活、配活、送活的工作都由幫工代作了。沒有問題的產量就會提高了。有人說：加強幫工，幫工多了幫工的工作也多了。從什麼地方出幫工的工資呢？就應該在過去機工所浪費的時間裏，現在幫工就掙那時間裏頭一部分的工資。我來講一個例子，在過去機工做五套衣服，現在能做六套、或六套半，一個幫工能幫兩台半的機器。那幫工的工資有機工半套衣服的工資就够了。但是機工呢？比以前還多得一套的工資。

產量提高了，機工應該多掙工資。這裏頭要防止一個問題，就是工人僱工人。有些加工廠，他也看看這個辦法好，但是他不願來好好的研究，工資怎樣算。他爲了怕麻煩，把計算工資的工作都交給工人了。說：你們自己找幫工吧，你們給我完成任務就行啦，工資你們自己算吧。結果給幫工多了，機工有意見；給機工多了，幫工有意見。因此發生了不團結等。

任務完成後
增加的幫工
怎樣安置？

找新的幫工。新的幫工一定不熟練，會影響工作的。所以不應當調走。

幫工不熟練

怎麼辦？

有人提出幫工不熟練怎麼辦呢？幫工不熟練應當一面作，一面即時指導他。同時這樣的指導也檢查了質量，這是一個辦法。另一個辦法呢？一天可以抽出一小時至兩小時的時間來成立一個訓練班，由專人教給他們，學習內容：是拿活、消號、開剪、用熨斗、量尺碼，學習工序內容等等，這也就是說過去機工所作的一部分工作都交給他們作了。因此他們學習的好，能掌握了這些東西，才能配合機工。這樣有一個禮拜，就能初步達到幫工技術水平，可以做到初步熟練。

幾個思想
問題

有些幫工說：機工坐在機器上像大爺一樣，什麼活都需要我們幫工作好了，給他送去。我們一天到晚淨侍候他們啦。這個問題需要說清楚，不是誰侍候誰的問題，這是適當分工，幫工應該作這些工作，決不是幫工去侍候機工。還有些老工友不願意加強幫工，說：我幹了半輩子啦，也沒用幫工配過活，幫工配好了的東西，他還拿起來比量比量才能縫。總感覺到幫工配的不合適，這是機工不習慣的問題。有些老工友說：加強幫工這一套我都懂的，我們早就這樣作了。可雖然這樣作了，作的有沒有成績呀，你提出過意見來沒有呢？有的車間主任還有些思想問題，怕麻煩，一個新的東西來啦，必有新的問題出現。當然他們的事情也很多啦，工友有