



一面小红旗

——四平市六馬路小学教育与生产劳动相结合的經驗



一面小红旗

——四平市六馬路小学

教育与生产劳动相结合的經驗

蔡繼阳 編

吉林人民出版社

1959·长春

內 容 簡 介

吉林省四平市六馬路小學從1958年2月份起開展勤工儉學，三年級以上學生參加了各項生產勞動。該校由於正確的貫徹了教育和生產勞動相結合的方針，不僅培養了學生生產勞動的技能，而且顯著地提高了教學質量。中共中央總書記鄧小平同志在視察該校時，曾贊揚地說：“馬克思讓兒童從九歲開始就參加勞動的理想，你們實現了。”

本書較系統地介紹了六馬路小學開展勤工儉學的情況和經驗，可供小學教師和教育工作者的參考。

一面小紅旗

——四平市六馬路小學
教育與生產勞動相結合的經驗

蔡繼陽 編

吉林人民出版社出版（長春市北京大街） 吉林省書刊出版業營業許可證出字第1號

長春新華印刷廠印刷 吉林省新華書店發行

開本：787×1092 1/32 印張：1 字數：13,000 印數：5,000冊

1959年3月第1版 1959年3月第1版第1次印刷

統一書號：7091·173

定價（6）：0.11元

目 次

一面小紅旗

——四平市六馬路小学

教育与生产劳动相结合的經驗(1)

附:

- (一) 四平市六馬路小学紅領巾工厂
小工人守則.....(22)
- (二) 紅領巾工厂生产規程.....(23)
- (三) 紅領巾工厂工作职責.....(24)
- (四) 紅領巾工厂評比条件.....(25)
- (五) 先进小組或車間的評比条件.....(26)

一面小紅旗

——四平市六馬路小学 教育与生产劳动相結合的經驗

我校小学共有二十一个班，其中，一、二年級有六个班，三、四年級有七个班，五、六年級有八个班；另外，还有1958年9月分招收的初中一年級两个班。学生共有1,194人。从1958年2月开展勤工儉学以来，三年級（九周岁）以上学生参加了学校舉办的工农业生产及服务性劳动。

我校現有的生产設施和劳动项目是：

工业方面：有一座紅領巾工厂。現有平絲、制釘、扎刷、制耙、制焊条、烘爐、木工、套絲等八个車間。

农业方面：耕种一垧二亩实验田。共有16种蔬菜及谷物，各級学生輪流耕作。

服务性劳动方面：主要是对内（学生）的自我服务。有理发室、衛生室和浴池。

义务劳动：与省农业机械厂、公社勤富作業区建立經常参加劳动的制度，使学生經常接触工人和农民。

我校学生自从参加劳动以来，鍛煉了思想，培养了共产主义風格，在學習、思想及生活各方面都發生了重大的变化。

現在把我校开展勤工儉学的情况和經驗分別介紹如下。

我校勤工儉学的开展，并不是一帆風順的，是在党的領導下，不断同各种保守思想作斗争而得到的。勤工儉学一开始，部分教师認識不足，有的說会發生混乱現象；有的認為会降低教学质量；个别人甚至說是由于国家經濟困难才开展勤工儉学等。在市的小學教育躍进大会开过之后，我們根据市委的指示，認真組織教师學習了毛主席提出的教育方針，然后，就“为什么要开展勤工儉学？开展勤工儉学的意义和目的是什么？”等問題展开了群众性的大辯論。經過學習、辯論，提高了認識，大家开始認識到开展勤工儉学的意义，并發揮了積極性，找到了一些生产門路——搬运木材、棉花包、煤等。但是干了一个时期，發生了問題。因为搞这些搬运工作都是校外劳动，是临时性的工作，時間不固定，路途远，劳动量大，有的劳动不

是兒童力所能及的；又加學校領導當時對時間問題安排得不當，因而學校的計劃被打亂了。

“小學能開展勤工儉學嗎？”這是深入地開展勤工儉學中學校領導與教師遇到的一個重要問題。當時，多數人認為這是一件值得大搞特搞的好事情，但部分人借題發揮說：學生小，干不了什麼；還有的以“學習就是勞動”為理由，主張把學習搞好就是勞動；有的說：學校這樣搞下去，就要搞亂了；更有的說勤工儉學是中等以上學校的事情，小學不應搞勤工儉學等等。總之，這些人都是在小學的“小”字上大作文章。說學生小，年齡小，身體弱，知識淺，不應該搞。這些思想問題如不解決，要開展勤工儉學是不可能的。在這樣的情況之下，我們依據黨委“要加強方針政策的學習，進一步發動群眾、依靠群眾，解決這一問題”的指示，及時組織教師深入的學習黨的方針，並總結了前一階段的工作，然後以“小學能不能開展勤工儉學？”“我們要的是什麼質量？”為中心又掀起了大鳴大放大辯論，進一步澄清了模糊思想，提高了認識，促進了思想的解放。一般都認識到黨的方針政策無論哪一類學校都要堅決貫徹，小學也不例外，積極分子頭腦更清楚了，大家情緒非常活躍，表示一定要大搞特搞勤工

儉学，并要坚持下去。在新的情緒鼓舞之下，大家重新寻找了劳动門路，并提出了劳动門路的方向和应注意的問題：

1. 劳动門路必須符合儿童年龄特征，而且这种劳动必須成为教育儿童的場所。前一阶段因对这个问题考虑的很少，就發生了些偏差，如劳动量大，儿童不能担任或者勉强去作，劳动和教育結合不紧，只是干了运输力工活，沒有进行教育。

2. 劳动力的調配和劳动时间的确定应由学校統一掌握。学校在調配劳力、安排时间时，必須保証基础課为前提，以便提高教学质量。前一阶段沒有作到这一点，也是打乱学校計劃的一个原因。

3. 劳动門路要多样化，以便儿童乐于参加劳动，并可借以培养多面手。前一阶段，劳动技术只限于运输一方面，对学生的思想工作又沒跟上去，因此学生劳动一些时间便不高兴了。

在明确了找劳动門路的方向以后，我們依靠群众，連續召开了全体教师参加的“諸葛亮会”“挖潜力会”，發动大家出謀划策。于是，大家根据上述要求，提出了十几种新的劳动門路。教师王澤华从他家附近制釘工厂联想到开办制釘工厂，利用廢鉄絲制新釘的

办法；教师于振华从学生家长中了解到儿童能作竹板刷子；工友吕凤鸣提出办木工厂修理学校桌椅制作教具等。經大家研究認為这些門路合乎要求，原材料供产銷也都没有問題，便立即筹办。在工厂筹办中，大家干劲十足，提出：“挖潜力，求外援；党領導，大家办。”的口号。为了取得外援，大家先后跑了八个工厂。得到了这些工厂的有力支援。李鳳芝老师在小五金工厂搞到了第一台压力机。接着李桂荣、錢国瑞老师在农业机械厂搞到两台压力机。李洪濤老师自己买了自行車圈貪黑起早地研究如何制造手搖鑽，感动了学生的家長(农业机械厂工人)，在午休時間一手拿飯吃，一手作机器，作成了一台四头手搖鑽。其他教师又找到了一些工具。就这样从無到有，因陋就簡，仅半个月時間就办起了一座紅領巾工厂。当时只有制釘、制刷、制耙三个車間，机器設備有压力机兩台，老虎鉗子兩把，四头手搖鑽一台，光桶一台。制耙全是用手工，用鉗子拧弯。就这样开始了生产。

学校得到工厂的支援是有一段过程的。最初我們和工厂接触时，工厂对勤工儉学的意义还不够了解，后来經過党委的支持，我們又主动的进行宣傳解釋和大搞协作，終於得到了工厂的积极帮助。目前，已經有

24个單位支援我們的工厂了。

在普遍向家長和向社會上宣傳勤工儉學意義的同時，我們還通過學生了解了家長的具體職業，掌握了全校家長的技術力量。於是又提出：“宣傳送上門，家長人人知。”的口號，以進一步得到家長們的支援和協助。因為在工作時間很難召集有技術的家長開會，於是，便在車間里和下班後在職工住宅里召開了分片的家長會，宣傳勤工儉學的意義，請求支援，並要求家長給學校出謀劃策。一年組李桂榮老師（組長）領導召開的家長會有工廠的黨委書記、技術員、工人同志們參加，並進行了討論，決定廠里支援機器；工人幫助修理機器和進行技術指導。

為了密切廠校的關係，學校主動的協助工廠做一些力所能及的工作。如去年三月天降大雪，省農業機械廠的院內積滿了雪，但當時該廠生產拖拉機任務很忙，沒有時間清掃。我校便出動了300名師生去給工廠掃雪。有的女教師一個人挑四個土籃，學生也都干的滿頭大汗，工人同志們很受感動。勞動後，工人和師生開了一個聯歡會，對學校的勤工儉學活動一再表示支持。為了密切廠校的關係，我們還請工廠的領導同志到學校參觀，並召開了協作會議。如在4月9日下

午，我校召开了有厂长、工会主席、车间主任、工人、技术员、工程师，各科室代表50余人参加的会议。会议以协助学校搞好勤工俭学、提高质量为中心内容，同时参观了学校的红领巾工厂。通过这次会议，更加密切了学校与工厂的关系。大家都认为大工厂（农机厂）小工厂（红领巾工厂）是一家人，工厂对学校的支援是义不容辞的事。从此每天都有几位工人在红领巾工厂劳动；有的劳动到夜里一点钟。机器的修理、技术指导（工人是红领巾工厂的技术指导员）等都是工厂包下来了。学校缺什么，工厂就支援什么；而学校对工厂的绿化、清洁卫生等也起到了一定的作用。

除了省农业机械厂外，还与其他几个工厂也搞了协作。曾邀请市机床厂、市机械二厂、小五金工厂等工厂的领导、工人同志到我校开协作会议。议定由他们支援我们设备、我们支援他们劳动力。

由于我们与工厂搞好了协作，设备问题、技术问题便都得到了解决。

工厂办起来了，为儿童创造了劳动场所，找到了教育与生产劳动相结合的道路。但这并不等于一切问题都解决了。随着工厂的开办，又产生了新的困难。因为在学校中不但要进行教学同时又要搞生产劳动这对我

們來講還缺乏經驗；有的車間在生產技術上和原材料上發生了問題，特別是有的生產項目不能納入國家計劃（當時是四月分，國家全面計劃已經制定好了），不給撥料；另外對一些問題的認識也還是很片面的。雖然這樣，由於省市黨政領導同志對勤工儉學的重視，終於幫助我們克服了“一步一棒子”的困難。省委吳書記、關書記、富書記、栗省長都親自到我校作過指示。市委吳書記、王書記、高書記、鄒市長都不止一次的來我校視察，給我們作了許多重要指示，對全校師生鼓舞很大，增加了搞好勤工儉學的信心。當時我們的口號是：一定要高舉勤工儉學的紅旗奮勇前進！

二

學校的工廠辦起來了，學習與勞動時間怎樣安排？怎樣妥善地組織和管理生產？怎樣保證教學質量和產品質量？也就是如何將工廠办好、把學習搞好，擺在我們面前的是一个重大問題，也是一個新課題。開始時有四、五名教師完全陷入於工廠的事務管理組織工作中去了。經過教師的“克服困難會”“獻計會”解放了領導與教師思想，消除了過去不相信學生的思想。

決定除財務、供銷由一名教師負責外，放手讓孩子們去管理工廠。紅領巾工廠的組織與國家大工廠一樣。以少先隊為核心從兒童中自己選出廠長、車間主任、生產組長、保管員、驗收員。各車間都是通過小工人自己研究，集體討論，而後分別制定了各種生產制度、工作職責、小工人守則、評比條件、獎懲制度等。這對培養兒童組織性、紀律性，對鼓舞生產積極性，保證產品質量起了重要作用。全廠有15名教師（三年以上班主任）為輔導員，負責安排生產、分配生產；有三名廠長，具體領導工作。在三名廠長中，有一名去年曾參加全國第二次青年社會主義建設積極分子大會；另一名去北京參加教育和生產勞動相結合展覽會領導表演。這几名小廠長都能很好地分配和安排工作。平時工作上缺了什麼或遇到技術上解決不了的問題，就去找工人叔叔幫助解決。他們領導小工人開會、安排生產、布置任務、檢查質量等都非常嚴格。事實證明：兒童不僅能參加生產，也能管理好生產。使兒童參加生產管理，既培養了他們的組織領導能力，也克服了教師的忙亂，的確是一舉兩得。根據我們的體會，提高兒童生產勞動的積極性，培養兒童擔負組織領導工作，作好思想工作是個關鍵問題。首先要作好教師中

的政治工作，強調教師必須以勞動者姿態從事工廠的生產勞動給學生作個表率。其次，我們採取了小工人大會、代表會、車間會議、小組會等多種形式教育小工人提高階級覺悟，熱愛自己的工廠，積極從事生產勞動。少先隊并組織各種有趣的活動如舉行“千人釘”隊會等，使兒童知道一個元釘從采礦到製成的過程和它的用途，培養兒童熱愛自己勞動成果，厲行節約、努力管理好生產。為了更好地教育兒童，我們還利用了一切機會向學生進行教育。如在受到黨政領導的關懷與支持時，在和工人、農民接觸時，在參加北京、省市展覽會時，在各地派人到學校來參觀時，特別是當鄧小平等中央領導同志來我校視察時，我們都鼓舞和教育學生，使他們体会到作小工人的光榮，啓發他們管理好生產，愛護自己的小工廠。

辦起來的工廠必須注意提高產品質量，培養兒童成為多面手。為此，就要不斷增添設備，改進技術。我們的紅領巾工廠是僅用15天，在去年3月30日建成的。當時規模很小。由於不斷擴大，不斷增加設備，到目前為止，已有壓力機5台，打帽機17台，老虎鉗17把，眼床、平絲床、手搖鑽各1台。有制耙的全套機械工具。還添了木工、制彈簧等全套工具。做到各種

与生产有关的机器和工具，应有尽有。在有了物质设备以后，我們按儿童年龄、年級的不同，根据由簡到繁、由易到难的原則，培养儿童从会一种生产技能到会几种生产技能，以便在小学阶段就逐步培养他們成为多面手。就一个学生來說，是先学会平絲，再逐渐学会切尖、打釘帽等全面技术，以后再学另一种工种。这样，几年之内，就会学到几种技术。

建築新厂房对巩固、發展紅領巾工厂起到了重大作用。春季开展勤工儉学时，是在教室进行生产的。根据事業的發展和对授課的影响，要求建築新的厂房。暑期，我們自己測量、制圖，自己作出全部施工計劃。提出的口号：

工人是教师，工地是課堂，

苦战二十三，建成新厂房！

口号提出之后，全体教师貪黑起早，从距离学校七公里远的地方挖出八万塊旧磚，运来120立方米砂子，50立方米土。仅用三名瓦工，三名木工工作技术指导 and 做較复杂的工作，其余都是师生动手，自己来做。苦战了二十三天，沒化国家一文錢，建成了一座新厂房，給国家創造了15,000元財富，給小工厂奠定了向前發展的物质基础，同时，还为劳动开辟了新的場

所，克服了厂房与教室混在一起互相影响的缺点。不仅如此，新厂房的修建实际上就是勤工俭学中的一次生动的劳动课，这在培养师生阶级观点、劳动观点，树立集体主义思想上起了很大作用。

安全生产和技术革新也是一项重要问题，我们把它列入工厂一项经常活动。在工厂工人帮助下，根据各车间机器设备情况，特别是对于动力，都制订出操作规程，要求小工人按规程操作。此外每日都向小工人进行一、二次安全教育，以便提高警惕，避免发生事故。在工厂卫生室设备常用药品，以便医疗。为了提高技术，我们组织儿童到工厂学习技术，请工厂优秀工人作技术辅导员，给儿童上技术课。在提高和改进技术中，作得最经常的是技术革新会。每月都召开二次以解决生产中所遇到的一些问题为中心的研究会，大家辩论研究，实际试验，改进技术，收效很大。例如有一次研究会的题目是“怎样缩短压力机上刀时间过长”问题。大家提出：压力机顶丝是直的，上刀费时间，若把它改为弯把顶丝，就会缩短上刀的时间。于是，便把压力机加以改革，结果上刀时间由原来的30分钟，减少到只需5分钟。工作效率就大大提高了。还有一次为了提高元钉质量，大家建议将原来平放的

打帽机改成斜放着打帽，这样打出的釘帽又圓，速度又快。其他类似这样事情很多。通过这些对技术的研究改革，从小就培养了几童的研究創造精神，使他們对生产管理改进技术發生了很大兴趣。

作好劳动、学习、休息的安排也是贯彻勤工儉学的关键問題。我們已把劳动列为正式課程，排在課程表上。一般的教学过程是：在教师指导下，先明确当日生产任务、措施和注意事項；接着是劳动前的准备工作；在劳动中注意达到教育目的；結束时檢查总结产品数量和质量，教师提出改进意見。在劳动时间的安排上是：

一、二年級不参加工厂劳动，只搞些能力所及的自我服务及校内勤务，沒有固定劳动时间。

三、四年級每周四小时。

五、六年級每周六小时。

每班每周用两个半日輪流到工厂参加劳动。由于劳动项目多种多样，在生产过程中，除时间上有具体规定外，还将体力强弱、年龄大小、性別不同的儿童都分別，輪流参加各项劳动。五、六年級学生在制釘、制耙、烘爐車間劳动，其中女同学多数是在制釘車間切头小组，或在制耙車間測量——截料。男同学在制釘車間