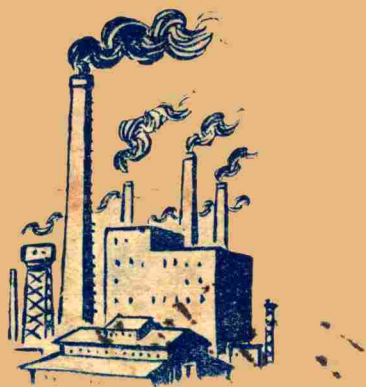


工業生產叢書之一

怎樣領導工廠



大連大眾書店印行

艾木等著

工業生產
叢書之一

怎樣領導工廠

著者 艾 木 等

出版者 大 衆 書 店

總店 大連天津街一三三號
分店 旅順文化街

金縣東門大街

印刷者 大衆書店印刷廠

民國卅七年八月初版 一—三〇〇〇

開頭話

艾木

一九四六年的紅五月，記者在安東中華針織廠和安東紡織廠住了一個時期，在那里看到了全體工友翻身後，在新的勞動觀念下，掀起了高度的生產競賽熱潮，創造了非凡的成績，也看到了他們新的愉快的生活。現在正當舊中國的反動集團面臨正受危亡絕滅，人民解放戰爭快要取得全面勝利的時候，爲了迎接新中國的到來，爭取解放全東北支援全國人民解放戰爭，貫徹中共中央「五一」號召「發展生產、繁榮經濟、公私兼顧、勞資兩利」的工運政策和工業政策，要爲增加產量，提高質量、減低成本，發揚新的勞動態度，並在戰爭中發展新民主主義經濟。這顯然是非常的正確的方針，過去和現在的經驗都是充份的明證。偉大的中國工人階級，有着光榮的傳統，有充份的力量來保證這任務的完成。

爲了交流這方面的經驗，記者特把幾個典型例子作爲工業管理工作者和工運工作同志的參考，「百分之兩千六百」，和「百分之二千六百六十五」，是發揚與組織勞力進行生產，提高生產率的最典型例子，具體的介紹了安東紡織廠的領導經驗，「劉玉山的三晝夜」，是新的勞動態度發揚到高度的典型代表，其他幾篇是介紹開展趙占魁式的競賽經驗，及其節約工資原料等問題的成功經驗介紹，「怎樣發動工友」是新華機械工廠發動工友開展工會工作的經驗。

從這幾篇通訊中看出，要完成這個偉大的歷史任務，一個中心的關鍵就是要領導者貫徹正確的勞

動政策和工業政策，更重要的成功的經驗告訴我們就是一個企業單位的領導者要去掉官僚的作風，發揚民主，下邊的例子是應當大大的發揚的。某地兵工科機械工廠廠長政指帶頭立功的挑戰書：「一、取消通訊員，廠長和政指互相當通訊員。二、一切生活和大家打成一片不特殊化。三、以不影響總的工作為原則，親身參加生產工作。四、見困難不低頭，想一切辦法來克服。五、響應上級號召，保障完成任務。六、廠長學政治，政指學習技術，互相研究。王仁亭、劉兆家。」（遼南日報三一六期戰士園地十期）這個例子就是實踐貫徹毛主席思想最切實的辦法。

另外這個集子雖然不够充實，但我想可以作為提倡工業生產報導的一個嘗試和開始，因為這麼一個新的和大的運動，應當號召新聞工作者和參加實際的工作同志，多多的動起筆來，以達到及時交流經驗的目的。這是記者所祈望的。

五月末日

目 錄

- 開頭話.....(一)
- 一 安東紡織廠領導生產經驗.....(一)
- 二 生產效率是怎樣提高的？.....(七)
- 三 針織廠的生產效率爲什麼會提高八倍呢？.....(九)
- 四 劉玉山的三晝夜.....(一九)
- 五 劉玉山冀光榮.....(一九)
- 六 縫成組長孫鶴齡.....(二三)
- 七 二次解放後的安東紡織廠恢復生產經驗.....(二八)
- 八 怎樣發動工友？.....(三三)
- 九 生產立功運動是如何開展起來的.....(三七)
- 十 標準化和節省原料.....(四一)
- 十一 關於工廠行政管理.....(四五)

安東紡織廠領導生產經驗

安東紡織廠，在去年解放後，當我民主政府接收的時候，廠內連一條皮帶都不存在了，但是它出乎於一般人意料之外，在今年一月間，便很迅速的開工了。

自開工到現在六個月來，工廠的生產飛躍的激增着，在六月份的競賽生產中他創造了從所未有的成績：月產 $\times\times\times\times\times\times$ 疋布，這數目與舊滿時的產量比起來提高十六倍，與剛剛開工時比起來，提高了百分之二六五二，這一個月的工作成績超過了二、三、四、五、四個月份的總生產成績超過了原定計劃的百分之六、九。

究竟為什麼能夠創造這樣的奇蹟，現在讓我們來介紹他們的辦法和經驗。

一 工人們堅強的新勞動觀念的樹立

新勞動觀念的樹立，是力量的源泉，是一切問題的基礎。這廠自開工以來，便對工人進行了這一教育。從開會講解，一直到日常的生活。如工人在一經採用進廠的時候，便對他談談：「現在為誰勞動」。在思想上，給他打破單純的僱傭觀點。但這一教育，主要的還是從各方面的實際生活中，去成長與加強他們「現在是為自己幹活」的觀念。

一、廠方盡量設法改善與照顧工人的生活。從飲食宿舍，直到穿衣睡覺。從工人自身，一直到他

的家庭。盡力的幫助工人減少困難。這樣首先使工人在生活上體會到：在民主政府領導下的工廠，對工人的確在本質上與敵偽時不同，也與資產階級的工廠不同。因此工人們對工廠產生了濃厚的感情，工人辭世起在會上說：「叫我們想我們也想不到，民主政府能很快的領導工廠開了工，更想不到對工人這麼好！現在反動派要來進攻我們，奪我們的工廠，就是要「剿」我們的家。我們要武裝起來保衛我們的工廠！」

二、使工人享受民主生活。工廠的上下幹部不是指派的，完全是他們自己選舉的，工資不是幾個人決定的，而是民主討論的。生產計劃也要經過大家討論通過。市代表大會、工代大會，他們也選派人去參加。工人犯了過錯，廠方不用處罰，由工人開小組會大家批評。這樣使工人有一個切實的做主人翁的觀念，於是他們再不把工廠看成是別人的了，如工務科副科長劉發然，晚上回家躺在床上還計劃王廠明天的工作。想好了之後，又穿上衣服把計劃寫出來才睡。紡織科科長劉本富下班後，還自動買紡織用的急需材料。

三、政府介紹到工廠去的人員幹部，是以身作則的積極工作，和遵守工廠的一切規則。毫無特殊。他們沒有私用工廠的一尺布，或一塊肥皂。他們這種日以繼夜的艱苦工作精神，在起初會使不少工人懷疑：「這些同志怎麼這樣能幹？這樣清白？」於是這便成了一個很實際教材。待他們明白了之後，他們說：「同志真沒有私心眼，都是一心為我們幹事的，那我們要更加努力才對。」

四、幹部除給予工友們實際的教育影響外，還通過了職工會與行政上的各種會議，加強工友的階級教育，使他們不但從事實上和理論上，都體會到今天幹活和過去已有基本上的區別，於是「為革命幹活就是為自己幹活，怎麼都行」，成了工友們牢不可破的觀念。

現在工人和工廠的關係，表現於在上月中，工人爲了完成生產任務，自動要求延長半個鐘頭的工作時間，廠方不許可，但是工人非延長不可，最後工廠答應延長半個鐘頭的工作，但却增加了一個鐘頭的工資。

二 及時掀起了生產競賽執行了重點領導週密的組織

僅有熱情，沒有組織領導還是不會變爲力量的。正因爲這裡把這兩點結合起來了，所以有了飛躍的提高。現在分別來談。

(一) 抓緊工人情緒，掀起了生產競賽：自「五一」節大會該廠選舉了三十二個生產模範，在大會上都上了台，省主席和市長親自給帶了花，省市政府還招待他們會餐；五月三號本廠又召開了生產模範座談會。這對全體工人生產積極性上是一個很大的刺激，誰都覺得勞動模範是光榮的。這時候領導上馬上在工人中進行了尊重勞動模範、和大量創造勞動模範的教育。工人們的生產情緒普遍的提高了，領導上又抓緊了織布與細紗兩個決定全廠工作好壞的部門，加強領導，研究了織布停車多和細紗空錠的原因，定出了克服的辦法，廠方爲了鼓勵大家少停工，多生產，規定了：半年不停工者獎半月工，一月不停工者獎一個工，紡織科規定織布超過效率百分之七十五的就得獎；細紗間爲了增加生產加快了機器的速度，紡織科也研究配花的新方法，改進了配花工作。

正在這時候，工人們看報上登載中華針織廠的生產提高了八倍的消息，他們都急的沒法，發誓說：「我們一定趕上中華針織廠。」

五月二十八號，省政府交付他們一個非常繁重的生產任務，但是大家有決心完成而且超過它。就

在全體工人的要求下，提出了與三大造紙廠的競賽。正因為是在大家要求下提出的競賽，所以很快的就變成了群眾性的競賽運動，因此各部門接受任務之後，便自動討論大家想法完成任務。

(三)實行了重點領導：整個工廠中，織布部是集其大成的地方，只要這部門工作提高了，別的部門也就非跟上不可了，因此領導把三分之二的精力放到織布部去，幫助他們作具體計劃，動員組織人力，配備機器，研究克服困難，使織布部的工作很快的提高了一倍，漿紗，穿扣，整經各部也在「供上織布部使用」的口號下提高了效率。

(三)精密的組織了生產：爲了完成這一任務，領導上根據半年來的經驗，便抓住了以下三個環節：

第一、組織人力：首先是在工人中樹立模範工人的旗幟，有計劃培養新的模範，鞏固與提高已有的模範，在一個月中，即創造了頭等工二六八名；二等工三三一名，他們有的從看二台機器提高到看到八台，他們成了工作火車頭。其次是人力的調配，如織布部和紡紗部把熟練與不熟練的工人混合編成三個組，選出組長，每組插起競賽小旗進行比賽，其他各部也加以精密分工。各負其責，同時每小組定期開會，由工人自己檢查工作，討論計劃並開展自我批評。

第二、各部機器的配合調整：主要是研究如何相互配合的好使機器少出毛病，如漿紗的工人研究了配漿的成份，掛機插緯紗的確定專人負責，配花的研究了各種花的配合量，這都減少了織布部的斷頭，使工人多看了機子。

織布部的機工，也分了比賽組，分工負責，這不但增加了生產，而且防止了跳紗壞邊，大大減少了壞布，五月份出壞布千分之五，六月份千分之二點七。

各部的機工，並設法用殘缺不全的機件，東拼西湊，按起又開動的機器：混打棉機、二道清花機、三道清花機、梳棉機、棉條機、頭道粗紗機、二道粗紗機、細紗機、經紗羅筒機、整經機、漿紗機、織布機等共增機五十六台。

第三、在技術的提高上組織了技師和熟練工人專門教練習工，半年來訓練了七百多個練習工成爲熟練工人。現在能看八台機的有六個人，一般的一個半月兩個月即能看兩台機到四台機，（通常是學三年才能出徒）這說明技師們已打破了舊的技術保守和行會觀念。

由於工人們技術的提高，也節省了人工，五月份一大件紗，用人工二七、二三七人；六月份則用二一、七一四人，即每大件紗節省人工百分之二十。織布一疋，五月份須用人工〇、八六一五，六月份只用人工〇、六三〇六，即減少人工百份之二十六點八。

三 生產和其他工作的結合

（一）和增加生產同時提出了減少浪費，在減少紗頭方面，六月份節省原料百分之點九四。在用棉方面，每件紗節省了五點〇四公斤棉花。

（二）生產和工會工作的結合：這時期工會的主要任務是保證生產任務的完成，此外；工會在生產競賽中領導工人進行了一次反敵警的鬥爭，戰了仇仲了冤，普遍的提高了大家的生產熱情。

（三）生產工作與讀報通訊工作的結合：報紙上不少的生產消息，推動了該廠的生產，引起了工人對報紙的愛護，有一百多人當了報紙的工人通訊員，而且他們也把該廠的生產情形及時報導出來，因此他們和報紙的關係更加密切了，他們組織了讀報組，在放工或休息時，工人們就進行讀報，報紙

變成了工人們活的教材，如他們讀了別的工廠的生產消息之後便更加鼓起勁來，積極提高生產。

(四) 爲了推動生產，各廠都建立了黑板报推動生產競賽，每天把生產的成績寫上，並且對織布機的斷經、斷續、織傷、落布、夾梭、掛機、壞車，進行了嚴格地調查登記，各組進行比較，這樣大的減少了停車時間，這對大家的生產情緒的提高有很重要的作用。

現在工廠正積極的研究並已着手提高出品的查量和進一步的減少浪費。

生產效率是怎樣提高的？

中華針織工廠，自開工以來，生產效率即日漸提高，近更爲了以實際行動支援前線，全廠工人及職員，均以極高的勞動強度加緊生產，從上月二十四日起，截至本月十日，生產量已普遍增高四倍半，其中縫成組竟提高效率八倍以上。按該工廠自本年一月份開工，全廠只有工人六十七人，二月份工人增加到一〇四人，三月份增加到一五三人，四月份二百一十人，一、二、三月份縫汗衣五七八九〇件，織裹腿布一五九九尺，織裹腿一一三付，毛毯五十床。自四月二十日起，在積極生產支援前線的號召下，工作效率猛烈提高，工人爲了給前方軍隊趕製裹腿與夏天的襯衣，分爲晝夜兩班，日夜不停的工作，僅僅二十二天的時間，生產布一七〇〇尺、縫好的裹腿一一六三二付、織出汗衣料子九五〇〇件，計算起來二十二天的工作，已超過了一、二、三、四月份的生產總量。特別是縫成組趕製裹腿的工人，生產效率提高最快，從上月二十二日開始，六十四個工人即分白黑兩班，自動挑起競賽，在二十二天內，提高生產率八倍以上。

競賽開始時每天只能縫二百付至二百五十付裹腿，現在每日能出一千二百付到一千六百付裹腿。其次，織布組工人的效率提高了五倍以上，在過去每天僅織裹腿三四十付、布四十五尺；現在每天可織出裹腿一百四十付到一百六十付、布三百多尺；織汗衣料的工人，比三月份也提高一倍。他們一致的口號是：「爲了前線不言辛勞。生產少了對不住前方打仗的同志們！」他們的生產態度是：「生產

沒有多，越多越好！」生產效率是：「提高提高還提高！」他們競賽的熱情是：「你生產比我多，我一定趕上你，而且還比你多。」全廠上下均捲入了狂熱的生產競賽浪潮中，於是大批的模範工人湧現出來，如縫成組的趙靜芬大娘今年四十多歲了，但她是最出色的縫工，拿縫裏腿來說，平常一般工人每天只能縫七八十付，而她却每天縫一百付到一百廿付。李王氏、李梁氏這兩位老太太，也不肯落後，每天從早到晚不休止的工作，她們說：「爲了支援前線生產要緊，家裡的孩子不管了。」劉珠榮、齊桂芝也是縫成組數的着的模範工人。織布組的秦桂蘭、曲樹義一進工廠就站到機器上從來很少見他下機子，織裏腿總是必比別人多出四、五付，尤錫之、尤桂香、不但關機器，另外還「拉線子」。吊樓組備朱書田、何玉先、呂孝成每人都看兩台三台機子，在人少的時候，他們自動要求開四台三台，準備組的蕭淑芬，除開機器外還自動擇爛線，每天出的活比別人多。誰生產少了誰覺得是恥辱，織布組的林翠蓮十二日織了一天自己算了一下是十八付，別人給她算錯了，說是十六付，她竟難過的哭起來。至於各組的領導者，更是以身作則從不脫離勞動，他們不但要領導各組，而且每人的生產都在一個平常工人的水平以上。現在他們並不滿足，他們正在想盡各種的辦法使生產效率更加提高，他們每個人都懷了一顆這樣的心：「前方向志爲我們拚命流血，我們就是使勁不會動了，也不能報答他們！」現在他們爲了支援前線已經一個月自動不過星期日了。

針織廠的生產效率爲什麼會提高八倍呢？

記者走訪針織廠并作實地考察，謹將所得介紹如下：

一、經常進行深入具體的動員和教育，並和每一個工人的切身體驗連系起來，如：在實行薪金糧食制時，首先召集工人開會，向大家說明實行糧食制的原因，是政府顧及市面糧價不穩定恐影響大家生活，接着便提出：「要沒有共產黨和民主政府行不行？大家想想，亙古也沒有這樣的好事。」

以後工廠規定：若有正當理由，請一天或半天的假可不扣工資，爲工作病了工廠負責治病；過「五一」節，每人發了十元錢，還發了一雙膠皮袜子；在宣佈這些問題的時，都向工人進行了教育

使工人具體深刻的認識到：沒有共產黨沒有民主政府，這日子是不能過好的。接着，又提出咱爲什麼生產？現在生產和過去有什麼不同？

對於支援前線問題，提出：「打仗的同志爲什麼打仗？戰士吃不飽穿不好能不能打仗？」大家的結論是：「沒有後方猛幹活，就打不了勝仗，那末咱現在的日子就保不住，所以今天幹活是爲了自己！」經過這樣教育之後，縫成組長李金成孫鶴齡說：「不用說還給增加工資，爲了解放不發工資我也幹他三年！」

這種教育的進行，並不是依靠開會，或專門定出時間上課；只要有活生生的教材，就在及時向大

家講，一般的是借用放工和休息的時候，由工廠的經理講，各小組的組長有時間也講，工人有空就討論。此外他們還創辦了黑板报，每一個工房一個，如十二號他們的黑板报上寫的是「多生產多苦幹，支援前線」為自由，為解放，不言辛苦！」

二、領導者以身作則，積極份子帶頭。

這裏的經理王金泉，技工主任劉玉山，與各組的組長，都是由工人民主選舉的，而這些人當選之後，除了管理廠務之外；有了空都去參加生產，這給工人以很大的影響。

如經理完了廠務工作之後，立刻跑到工廠，當起機師來，修理各種機器。不怕身上沾滿了油污，到了工人休息的時候，就跑到機子上幹起來。有空就研究織花布，修理織布機，並親身動手織布。劉玉山三晝夜不眠的工作，各組的組長，除修機子之外，一律親手開一盤機子。

工人們看到這情形之後，都說：「人家經理沒白滾黑的幹，咱再不好好的幹那可太不對了！」領導者的模範行動不僅推動了一般工人的生產積極性，而且也引起工人們對領導者的愛護。有一次開會，工人看着經理太累了，便集體要求正經理、主任、少幹一點，休息一下，經理說：「為了支援前線，為了工作，累點沒關係。」大家一致的說：「你休息我們猛幹給補上。」經理還是不答應，最後大家說：「經理這樣幹，我們工人不歇了，除吃飯外，白黑的幹活！」散會後工人都跑到機器上更加緊張的幹起來，小工人李金斗，開完了會便跳跳蹦蹦地跑向工房，嘴裏喊着一連串的「幹幹幹幹幹！」使機子加速的旋轉起來。

正因為領導者能以身作則，所以工作好的更加好了，不大好的也好起來了，上下結成了一個堅固的整體。工廠行政方面，每提出一個號召，工人無不積極執行，如上週工廠提出「不遲到不早退，有

事請假」後，工人們一個遲到早退的也沒有了。

三、獎勵模範，開展競賽。

經過了提高生產的教育，和幹部以身作則的影響和推動，在四月份全廠工人的情緒便大大的提高，拿作汗衣說吧，已由月產一千二百件，提高到月產七千二百件。

這時候是分晝夜兩班，各班人數一樣，而且熟練不熟練的工人都配合的差不多，每天各班都回報，從回報中發現了有的班作的多，有的班作的少，於是便召開了組長會議報告各班的生產情況，效率低的組便提出要向高的看齊，回去即動員工人加油，於是革命的競賽就開始了。

在競賽中，他們發揮了很大的創造性。

一、各班建立了每日生產成績登記，每日下班，工人即到廠部交成品，登記一天的生產成績，再由廠部總結起來，於放工時向全體工人宣佈，生產多的受表揚，生產少的雖不受批評，但在表揚別人時即會受到刺激，這個辦法的執行對提高生產起了很大的推動作用，因為誰都不願意當眾宣佈他們幹的少。

二、各班內組長在休息與吃飯的空子將生產好的工人寫在黑板報上，號召大家向他學習，生產不夠好的給以耐心說服和幫助，例如縫成組高印林，先前是個好偷懶的一個工人，經過耐心說服後，現在竟成了縫成組的積極份子，而且還決心要當個模範工人。

三、廠內的三個主要幹部分到縫成、織布、吊機三組中去分頭負責幫助領導，無形中廠內的負責幹部也捲入競賽中去。

競賽展開了，全廠的工作變了樣，還不到上午時間，工人們便早到了工廠，問他爲什麼，他們

說：「怕過了時間幹少了活。」而上工的工人到了下工時間之後還不願走開，於是上工的工人高叫「下工的快走」下工的工人要求「少等一等」甚至上工的工人還沒等下工的走開，便轟的開起機器來，來的稍晚一點的工人則總是跑着步上機器房，甚至工人們也感到電滾太慢了，覺得大小便也是很麻煩的事，所以跑着上廁所已成了司空見慣的事了。

四、增加機器，提高技術。

要更多的增加生產，不能單純的在提高生產熟練上打圈子，增加一台機子是會增加生產量的，所以廠裡的負責人，除動員大家積極生產之外，便下了最大的決心要開動更多的機器，但是在敵人投降的時候，曾給了機器很大的破壞，使少螺絲和小零件的機器開動起來不是件容易的事，於是他們三個廠的幹部便積極到各處去找零件和修工，自己也積極的進行研究修理。只在四、五月份，被他們修理好而新開動的縫包機五台、平機四台、吊機三台、準備機二台、組布機一台、壓繩機五台、共二十台。

劉玉山在這方面建樹了特等的功勞，三晝夜不眠修好了五台。

機器多了，自然要增加使用的人，於是新的問題又來了，就是培養技工。多少會一點的工人，即提上來架機子。熟練的幫助教他，這樣培養出來的熟練工人有五十多個再就是熟練的和不太熟的配備起來，熟練的工人多出力，不熟的多學習，這樣來開動全部機子，工人們由二人開一台機子到一人開兩台、三台。這樣一來技術也提高了。

增加這些機子，使整個的生產提高了一倍。此外還號召工人愛護機器。以免機子壞了影響生產，過去有些工人怕污了衣服，不肯使油，機器易生毛病，現在工人們誰都喜歡把油壺放在自己的面前。

在工作中又發揮了創造性，克服了困難。例如：缺少倒小綽線的機器，王經理就苦心的進行了研究，終於創造出新的小機器。又如：織布的機子開得太快，易使經線抖動斷頭，或使機子損壞而妨礙生產，王經理經過周密的研究之後，便在機的轉軸上綁了一個彈簧，這樣使機子保持平穩，機子便不易損壞，自然生產量也會加多。

(五月十三日)

劉玉山的三晝夜

劉玉山是針織工廠機工部的主任，他從十七歲學幹機器活，如今已有十一個春天了，向來負責辛勤。但他在過去的歲月裡，從沒有今天這樣愉快，他家裡的日子，也從沒有現在這樣舒適過，他知道這好日子，是共產黨民主政府給他的，他愛今天的生活，他不樂意國民黨反動派來侵害與毀滅，今天的生活。因此他樂意竭盡自己的一切所能，去支援民主聯軍，支援前線。

「起來！工人兄弟們！用加倍生產支援前線！保住我們的好日子！」「五一」大會上，劉副主席的號召，每個字都響亮而清脆的震入他的耳中，牢記在他的心頭，他默默地打着算盤：「我要多修好幾臺機器，多多生產，支援前線！」

他動手了，五月五號至五月八號，整整的三個晝夜他沒有睡眠！

主意已定，開始動手！

五月五號的清晨四點鐘，天上還掛着幾顆稀弱的星，他便醒了，他沒有惜愛溫暖的被褥，只是親了親剛剛兩週歲的孩子的小臉，便穿起衣服，帶上修理機器的螺絲刀、鉗子、小鑿、推開房門，一直走向機器房去了。

走到縫包機的樓頂上，看看那些不能轉動的縫包機，心裡更加急躁起來，一句話也不說，便坐到

縫包機十七號上去，從腰裡摘下傢伙來便開始工作。

他揭開縫包機的上蓋，瞪了一下發動機，機器開始轉動了，但是就是不能縫裏腿，於是他便把兩隻眼睛緊緊的觸向那滿是螺絲縫針和小刀的機器，要找出毛病的所在。作過機師的人，大概會了解，要從複雜的機器上，找出毛病不是一件容易的事情，他從六點鐘開始一刻不停的工作了四個鐘頭，終於被他發現了：縫包機的縫針彎曲了，假若有新針的話，換上是一個容易的，但是沒有新的，所以只好把彎曲的舊針製好。於是他開始修針，一氣又修了三個鐘頭，到下一點修理完畢，他却除了一件很大的心事，臉上掛起笑容，自己踏開發動機，放上一條沒縫的新裏腿，機器狂跳着把一條胳膊帶縫完。機子開動了，發出了拍拍的響聲，他愉快的聽着這響聲，而不自覺的叫喊起來！「咳可行了！又是每天多出百十付裏腿！」是的，這是值得他愉快的，因為這一架機器的開動，每天可多為一個連的軍隊綑上新的綁帶。

一個女工馬上開動這架機子做工了，他站在旁邊微笑的看着機器的轉動，「啊！還要修二十七號！」他又坐在二十七號的機子上。

這架機子，給了他更大的困難，因為毛病更多，在充滿油臭的機子上，他整整試驗了一個下午，還沒有找出究竟什麼地方壞了，可是抱定堅強意志的他，不找出毛病是不肯把眼睛離開機器的。

天色漸漸的黑下來，他還是不停的圍着機子轉來轉去，工人們說：「劉老師你休息一下吧！」他的頭一面轉着一面連連的答「不累！不累！」可是他自己也覺的有些眼花了！滿屋子的電燈亮起來，夜班的工人又來開動機器，機器皮帶輪轉的黑影，規律的擺動在白色的牆壁上，白班的工人都家去了，但是劉玉山却依然坐在那裡沒有動。

忽然，他高興起來，因為他看出了機器上的梭子發生了故障，他的疲勞飛走了，小鉗、小鏢不時的在他的手裡輪流揮舞。

夜漸漸的深了，牆上掛鐘的時針已指到2字上，疲倦不時的拉下他的眼皮，但是「支援前線！」「打仗的同志比我們更苦！」的念頭，也頓時在他的腦子裏更加擴大起來，他用這堅強的信念，戰勝了睡神對他的誘惑，於是他的眼睛又睜大起來，鏢刀和鉗子又強烈的運動了，直到夜三點，他更興奮了，因為有一個不能輪動的機子被他克服了。

他被一種異樣的心情鼓舞着，睡眠不再侵向他，他一直在縫成組，吊機組，走來走去不時的給人們修理着出毛病的機器，同時盤算着明天的計劃。

太陽爬上江對面的山崗，鴨綠江的清流已披上一層金光，劉玉山還是在機器房走動。

一晝夜的緊張工作，給劉玉山的白眼球上，加添了許多紅線，王經理看見了：劉玉山、該休息了！他笑一笑答：

「不怨的！一天一夜縫包機兩台修好了！」
他紅了的眼睛裏，射出了自慰的光。

清晨要吃飯了，他回到家裏，孩子的媽用愛憐的口吻：「你！你！看你的眼！」
玉山微笑着：「眼紅了是不是？一夜沒睡！」

「不睡還不紅眼嗎？」

玉山：「咳！前方打仗還不更苦嗎？……」於是她再也沒話說了！

吃過早飯，她叫他休息一會，可是玉山說：

「不行！活還很多呢……」便又帶起修機器的東西到工廠去了。

今天他和昨天一樣的工作着，除了修理臨時壞了的機子之外，又把二十三號縫包機修好。

今夜他和昨夜一樣的未眠，又修好了二十五號的一台吊機，他自己高興的計算着：

昨天一晝夜修好二台縫包機，今天多出了二百多付裏腿，兩個連的同志們的腿上新起來，打仗更有勁了！今天一白一黑修了一台縫包機，一台吊機，明天就會出四十多個汗衣料，和一百多付新裏腿！這些都使得他更加興奮，可是他的白眼球的紅色更加濃厚了，關心他的的人也更加多了。

正副經理見到這種情形之後，親切的對他說：「玉山！你不能再做工了！你今天休息！我們廠內的男女工人都關心的勸他休息，可是他總是微笑着回答：

「前方同志爲咱拚命流血，受的苦多呢……咱算什麼！就是兩隻眼睛瞎了，也趕不上前方同志受的苦！」很多人被他的回答感動了。

老婆的愛護和埋怨那更不用說，當他作完了第二個晝夜的工作的時候，老實說他是累極了。但是別人的勸阻不能使他停下來，疲勞不能使他屈服，於是更堅苦的第三晝夜的工作又開始了！

第三天的白天，他用紅了的眼睛在一架複雜的吊機上盯了一天，這一架機子是經過了兩個人修理了一天多沒有修好的，他決心於今天把它修好，複雜的機器是特別須要眼力的，所以當他修理這一架機子的時候，他的眼實在看不清楚而不能工作了，但是他閉一閉眼睛之後，又開始幹起來，一天的工夫終於又修好了！這自然是他最大的安慰。

夜幕垂下來，他和夜的戰鬥又開始了，吊機組和縫成組的機器轟轟的響着，他張着紅色的眼睛，在白色的電燈下走來走去，時刻想找出機器上的毛病來，每當一個機子要壞的時候，他便大步的跑過去立刻修理，這一天夜裡他又修理了幾架臨時出毛病的機器。

疲勞更猛烈的襲擊着他，但是却被他「支援前線」的意志摧毀！

當第四天天亮的時候，他整個的白眼球都變成紫紅色的了，眼皮也腫漲起來，可是他很興奮，因為三個晝夜，他已修好了五台機子，這是一般機師須要二十天到一個月才能完成的工作！

正副經理見他這樣，使用了命令的口吻對他說：「玉山！你不能這樣幹呀，再不許你工作了，你須要休息！」

「不！沒有關係！我還能工作這比戰士流血要輕的多呀！」「不，玉山！我們要作長期打算，你壞了眼睛就不能工作了！」

「爲了前線勝利，瞎了算什麼？」

「不行！你一定得休息！」正副經理肯定的說。

這廠的齊廠長知道之後，立刻打電話來告訴正副經理：

「堅決叫劉玉山休息，趕快給他看，買藥治眼睛！」

但是正副經理轉告劉玉山之後，劉玉山說：「不要緊！不要緊，還能工作！」

玉山休息了嗎？沒有！他的眼雖然病了，但是；他每天還是作十二個鐘頭的工作。

（一九四六·五月十一日）

（該廠是人民解放軍後勤工廠）

劉玉山真光榮

劉玉山沒唸書，
從小是個做工的，
做工做了十七年，
日子苦的賽黃連，
天天使酸骨頭筋，
還是當不住餓肚皮。

X
X
X

鬼子倒了台，
共產黨到這裏，
共產黨像福星，
給你帶來了好日子。
你當了技工主任，
一月四百多斤糧的工資，
你丟掉原來住的破屋，

搬進鬼子的潤房裏，
門口有棵紫丁香，
天天向屋裏散香氣。

X
X
X

半年了，
你和窮苦斷姻緣，
豆餅糠子麵，
再不敢見你的面，
黃苞米，
白大米，
煮在你的飯鍋裏，
你臉上天天是笑，
老婆心裏光歡氣，
孩子喜的咯咯的。

反動派真壞蛋，

一心要來打內戰，

好好日子不讓咱過，

還想再來壓迫咱。

劉副主席發號召：

「工人猛生產，

支援軍隊，

定把反動派打回去！」

你說：

「咱不會放槍，

會修理機器，

前方同志爲咱打仗，

咱在後面多用力氣！」

你生產可真努力，

三天三宿不休息，

眼睛腫成紫鈴鐺，

還是硬堅持，

三天幹完一月的活，

你的名子上報紙，

用無線電送到各地去。

你說：

「這事還上報，

我比其前方同志

差遠哩！」

× × ×

廠裏要選模範，

工人推你第一。

勞動模範會上，

工人喊着向你學習，

講話的人，講你英雄的故事，

頭等獎，你領取，

第一朵大紅花獻給你。

工人們鼓掌像打雷，

請你講話，

你羞的臉通紅說：

都比我好，
生產更多。

前後方一個心眼，
我沒想到工人還有這步天地。

這是誰給的？
是共產黨！

沒有它就沒有咱！

工人一齊喊：

「你聲再大一點」

你多用勁又講起

「我幹活爲前線，

爲自己！

不選我當模範，

我還使勁幹，

現今當了模範，

以後我更要努力。

我盼望

大家都努力

都比我好，
生產更多。

前後方一個心眼，
我想

定能打败反動派。
俺工廠

從二百幹到一千六，

現今到了一千八，

我還要想辦法幹到兩千，

兩千還不行，

還得提高。

幹活沒有多，

越多越好！」

X X X

照像了！

大家叫你坐在當中，

宴會上，

全體給你敬酒，

你喜的滿臉開花，
像裂開的紅石榴。
劉玉山！

你呀！你！
真光榮！

五月二十七日夜

縫成組長孫鶴齡

「九百！！九百！！」

縫成組分兩班，每天都要登記成品數，兩三個月之前，李金成班老比孫鶴齡班多出活，孫鶴齡急的沒法，於是他每天上下班都對工人們講：「咱也是人，人家也是人，爲什麼不如別人家幹的多！趕上他，非趕上不行！」

他在機房子裡就像瘋了一樣，修完機子架機子，整天忙得連吸煙的空兒都沒有，這樣幹了不久，他像火車頭一樣，把全房子人都帶起來了，成績簿上的數目字一天天變化着。二十天前簿上寫着：「李金成一百五十付裏腿，孫鶴齡一百二十付」現在却是孫鶴齡八百，李金成七百五了。

李金成也是好樣的，五月十四日那天，領着全班幹了個八百五十付，創造了最高記錄，到夜裡孫鶴齡看成績簿上李金成班八百五十付的記錄之後，本來老孫因病想請假但現在病像走了一樣，請假的念頭也跑了，「幹！病了也幹！」他把脚一蹬，便到機器房裡去了，心裡還念着「九百！九百。」現在他已超過了九百，而幹了九百五，他大概又要念「一千！一千」了吧！

馬童變了樣

「馬童」是李富友的外號，要說起這外號的來歷，有兩個原因：一、是她給戲子白玉瑤當馬童的

那人重名，二、她的確也有些地方像唱戲的馬童，愛打鬧、還愛唱小曲，就是不樂意好好幹活，所以有一個時候大家不讓她在縫成組開機器，調她倒線去了。

全廠工人一提到李富友都說：「那小孩沒辦法！」兩月前縫成組的機子多了須要人，有人就又提出叫李富友回來，工人們都反對：

「別叫她來，僞滿時那麼打罵她還不好好幹，現在又講民主不讓打人她更不幹了！」但縫成組長孫鶴齡却認為不一定。

一天午后放工時，李富友向孫鶴齡跑過來，兩隻大眼睛轉了幾下，接着把頭垂下去羞答答的說：

「組長，我回去不行！」

「回來……」組長笑起來。

「對啦我想回去！」

「你可以回來，可要改改你的毛病！」李富友還是垂着頭。

「李富友，僞滿幹活不幹是應當的，現在咱再不幹就不行了，你想想政府對咱工人那麼注重，什麼都是爲咱工人打算，給咱好幾百斤糧，你光玩對得起嗎？」她擡起頭來望着組長，臉上露出了羞慚的樣子：

「是！以後我好好幹！」

「你再想想，同志們爲咱流血，堵着反動派，還不是爲了咱工人？」

「組長！我一定改！」

「對！咱幹個樣給別人看看！你明天上班！」

李富友走去了，組長想：「要改了毛病又是個好工人！」

第二天，李富友又到縫成組去，別的工人都用異樣的眼光看她，可是她沒管別人的眼色，坐到機子上就是一天，一天接一天，現在正在正兩個月了，李富友簡直變了樣，房子裡再看不見這女孩子串來串去，只聽到她的機子一天到晚的「拍拍」聲，別人也不再輕視她了，「馬童」的外號也沒人再叫了。

高印林的油壺

高印林是一個十八歲的縫工，頭上頂着一撮短短的分髮，天天在工房裡串來串去，總不好好幹活，別人說他幾句，他便把白眼珠一瞪，然後伸長了嘴巴，笑嘻嘻的蹦呀跳呀的跑掉了。

他用的機子老是乾巴巴的，幾乎連油味都很難聞到。他幹活的時候，每天總要這樣叫幾次：

「組長！我的機子又壞了！」

「好，我給你修理一下！」於是他又蹦呀跳的玩起來。當別人再說他的時候，他便有了藉口了。組長老孫覺得這樣下去不行，於是便在一天的下晚把高印林找來了：

「高印林，你光玩還行，十七八了，也不知道好好幹活！」連點本事也不知道學。印林偏着頭笑笑不語。

「你要想想現在工廠是誰的？你認為工廠是民主聯軍的嗎？不是！是咱自己的，這幹活是給自己幹的！要說是給民主聯軍幹的，民主聯軍給誰幹的？咱還有工資，人家每月只幾元錢的津貼，你總要想想呀！人家爲咱出上命，咱就不能好好幹活流點汗！」

十七八歲的印林也漸漸的垂下頭去，受感動了，他倆沉默了幾分鐘之後，老孫接着說：

「你也要想沒有共產黨和民主聯軍，咱工人怎能過這樣好日子！」印林點點頭。

「你的機子天天壞，別人的爲什麼不壞，你怕臟了衣裳不使油，它還不壞嗎？同志們爲咱出上命，咱就連件衣裳都出不上，你這樣對的起誰？」印林漸漸的抬起頭來，眼睛望着老孫堅定的說：

「好，你今後看吧！我決心聽你的話就是了！」老孫的臉上現出笑容。

印林到第二天就變了樣，到現在好幾個月了，每天一進工廠，就一句話也不說的坐在機子上幹起來，再也聽不到他叫「我的機子又壞了？」他愛護機器像愛護自己眼睛一樣。每跑幾分鐘之後，便用嘴吮吮機子上的布屑，在休息的時候別人歇着，他便先擦好機子。

以前印林最討厭的油壺，現在成了他最親近的朋友，每當機子稍有不滑的時候，他便要灌一點油，而且用完之後便小心的放在自己的桌子上，當別人要用的時候，他老是不捨得叫別人拿走；但是油壺很少又不能不叫拿走，所以只好這樣：「快給送回來！」

現在高印林正向模範工人努力。油壺成了他不可缺少的伙伴。

再多幹兩個鐘頭

五月十五日，電力發生故障，變成組樓上的工人都急的沒辦法，時刻無對象的問：「電怎麼還不來？」有一些小女工便用纏綿帶的木板，在工房的桌子上架起小木屋來玩，正玩的有趣的時候，忽然電滾噹噹的響起來，他們急忙拋了排好的小屋向機子上跑去。

這天整整就誤了他們五個鐘頭的工作，作出的成績是六百五十付，夜晚上交的時候，組長李金成

伸着五個指頭對經理說：「今天電和我們搗鬼！五個鐘頭沒幹。」

王經理說：「那有什麼辦法！」

「經理！我們想多幹兩個鐘頭，補補我們的工作！」

「不必！不必！」王經理一面回答，一面用手指着李金成的背後的夜班組長：

「夜班已經來了，他們等上班哩！」李金成回過頭去一看，夜班的工人正在笑着他的請求呢。

二次解放後的安東紡織廠恢復生產經驗

志 南

(編者按：安東紡織工廠在第一次安東解放時工人的生產量是百分之兩千六百，而在第二次解放後，在恢復建設時期，在第四個月中，由於工人的偉大積極創造精神，繼承與發揚過去的光榮傳統，即使在一面恢復建設，一面生產，生產量即達百分之一千六百。作者是在介紹他們的恢復建設經驗。)

偉大的「五一」勞動節來到了，我們安東紡織廠的全體職工，以勝利和歡欣的心情，來紀念這偉大的日子。

首先我們慶祝人民解放軍的偉大勝利！勝利鼓舞了我們，增加了我們無限的信心和勇氣。我們也願意在這偉大日子面前，把我們對人民解放事業的貢獻的勞動成果，作為我們今年紀念「五一」勞動節的獻禮。

全體職工，在安東第二次重歸人民手中到現在，十個月來我們一共作出了這些成績：

第一、生產：

(一) 棉紗：

若以四七年七月生產×××萬斤作為一百，四七年八月指數則為百分之一百六十九，九月則

爲百分之二百六十七，十月爲百分之二百二十四，十一月爲百分之五百九十四，十二月爲九百九十九，到四八年二月即爲百分之八百二十六，二月爲百分之七百六十五，三月爲百分之一千一百九十五，四月爲百分之一千六百六十五。

(二) 棉布：

棉布的生產，我們放在次等地位，因爲主要是紗，有紗，安東市內的織布機，可以解決織布的問題，但我們在便利和不影響紗的生產原則之下，恢復了按裝了部份織布機。十個月來，棉紗除供給市內織布外，自己棉布生產狀況如下：

四七年 七月十八疋 八月一四〇八·六七疋 九月二一五六·六疋 十月二一四一·

八疋 十一月四四八七疋 十二月八一七八·九疋

四八年 一月六一五七·五疋 二月六四三二·四疋 三月一〇五九六·一疋 四月一

二九四二·六疋 此外還出藥布一二〇五〇疋。

(三) 委託加上棉布：

四七年 八月二五〇疋 九月二五七五疋 十月三六六五疋 十一月四一五二疋 十

二月一一九〇四疋。

四八年 一月七一六五疋 二月一八五〇〇疋 三月一九七九〇疋 四月二四三〇〇

疋 總計九二三〇一疋。

(四) 化學製造廠十個月的生產：

化學醬油七四九〇〇斤 (脫一字) 氣三一五七瓶 硫化磷二二八六斤。

研究試製成功的有：電解製造火碱、漂白粉、氣酸碑。

第二、復工和建設

(一)建設原一六〇〇錠的紡紗場房改爲二〇〇〇錠的場房，及附屬鍋爐保全室一六六九三平方米。原紡紗部份全部完成復工建設，佔預定計劃總面積百分之六十。

(二)紡紗機械去年接收時僅細紗機一二台，即四八〇〇錠，到今年四月，按裝已完成者四四台，即一七六〇〇錠，超過剛接收時錠數的三倍，完成建設計劃四〇〇〇〇錠的百分之四十四。

(三)復工按裝建設，把火燒了的繁重複雜的機械恢復起來，是一個艱巨的事情，但爲了解放戰爭的加速勝利，爲了人民的經濟建設，工友們在去冬零下二十五度的冰天雪地裏，克服了一切困難，勝利的完成了建設任務。原有百分之三八·二，新選百分之二二·八，改造百分之二二·七，修理百分之二六·三。

第三、對解放戰爭及人民的貢獻：

我們是解放區經濟建設組成的一部份，因此我們保證了對解放軍一部份供給，解放軍的不斷勝利，也保證了我們建設復工生產的安全。十個月來，我們生產創造總值一百八十萬萬元，對支援戰爭上，起了偉大的作用，使市場穩定，保持紗市、布市的平衡價格。此外全場及分廠共有工人二千八百人，及加工織布的土木包工及加工的織工，直接、間接有五千人，平均每人養三口家，支持了安東市內一萬五千人的生活。

第四、依靠什麼進行生產復工建設呢？

(一) 首先依靠共產黨的工業建設，和發展工業生產的政策方針。把一切工業使用的資材都集中起來利用，不致埋藏和外流，使工人都走上生產的大道。去年七月收復安東時，工友們保存下將近二十萬斤的棉花，在復工準備中，工友獻出自己保存的材料，於是能够在短短的十天內，立即開工生產。

(二) 依靠工人的戰爭觀念及階級覺悟。例如：去年剛接收時，錢困難，東西也沒有，糧食也恐慌，但工友們終於戰勝了這些困難，渡過去年的夏荒，還沒影響復工、建設、生產，日以繼夜的苦幹。因為職工們都認識到工廠是自己的，生產是爲了支援戰爭，打倒×賊，解放被壓迫的人們。如以前在天津紗廠裏作過工的女工韓良娥，經常向女工們講：「現在可好好幹吧！你們不知道天津的工廠，可不是這樣的！現在有多麼痛快，就是給自己幹活！」她經常在休息時，向小女工們講她在天津工廠所受的苦痛。因此，職工們十個月來，技術的提高非常顯著。如在去年七月份，熟練工人數目是三百二十人，到今年四月已經有七百十五人，比七月超過百分之五六·四。過去技術工一百四十九人，現在已有三百四十五人，比七月超過百分之五六·八。

(三) 依靠積極份子的模範作用和骨幹作用。首先是前年隨軍撤出回來的工人，因為他們的無產階級的思想意識經過了鍛鍊之後，更加堅強。他們在生產、建設、復工各種工作上，都起了帶頭先鋒作用。在他們的推動影響下，不但解決了工作上的問題，而且也使大批積極份子不斷湧現。十個月來，經民主評定和民主選出的模範工人：一等：鮑玉明、于長江、鮑玉廷、高振翼、張之田、王殿

明、達永春、隋祖信。二等：辛世財、孫德福、趙淑珍等二十一名。三等：李慶福、徐福堂、王淑清等四十四名。

第五、幾點經驗：

(一) 進行生產：要周密佈置，深入動員，具體計劃，分成階段。如原料品質好壞，機械狀況，附屬品狀況，工人熟練程度，都應有精密調查。可以根據當時生產數量和質量，提出具體要求。根據工人思想狀況，一般的與特殊的傾向，進行深入反覆的動員，求得數量與質量、思想和工作，普遍的一步一步的提高。總之，周密佈置，具體計劃，深入動員，是推動生產的有力保證。

(二) 發揚民主：首先要用民主，克服過去的舊的管理方法，反對舊的傳統和作風。其次是發揚積極苦幹的民主作風，及時揭發工作上的缺點。積極工作，多想辦法，才有發言權，民主就是積極負責的表現。要反對遊手好閒的懶漢，不幹活還藉口「民主」，達到他個人利益的要求，這樣民主，只有助長了偏差。

(三) 要有堅強的生產組織及高度的紀律性；沒有組織或不鄭重組織，都會起壞作用的。如不應該幹，他偏要幹；或者技術不熟練，他偏要幹他不能幹的事情，結果把材料或機械弄壞了，生產上受損失。生產要有規則要遵守生產紀律，否則會鬆懈生產機構，會使生產受到不應有的影響。

怎樣發動工友？

王 敏

新華機械工廠，於去年夏季攻勢，到現在將近一年的過程中，全廠工友已基本發動起來了，很多進步工友被提到領導生產崗位，並湧現了大批積極份子，發展了工廠的建設，工友覺悟日益提高，生產經驗不斷豐富，這是發動工友發展生產的明確表現。

未發動學習以前的雜亂情況；當民主政府正式接收工廠是去年五月間，當時情況動盪，工友們心緒未定，工廠內部複雜，又加上沒有很好學習，以致影響了工友們的進步，工友對共產黨政策不了解，階級覺悟還未啓發，工友中間經常出現偷盜、發牢騷、睡覺和「磨洋工」現象。工廠負責人亦不敢支配工友幹活，例如旋盤組工友陳九令下班時偷工廠皮帶，並有夜班工友睡覺，負責人勸自他們幹活，有的工友說：「今天不是我們翻了身嗎？怎麼還督促我們呢？今天民主嗎？你干涉我們就鬥你！」

展開訴苦運動

為提高工友們的覺悟，乃展開訴苦運動；實際上這是根據工友們的要求，和當時的情況進行的。在訴苦會上，好多工友訴到舊封建地主惡霸的嚴重壓迫和剝削，都傷心的哭了，並表示今後的決心，一定要在生產戰線上立功。大覺生產，有力的支援前線，早日把蔣家匪幫消滅乾淨，我們才能得到

澈底翻身。緊接着就挖壞根，在挖壞根時，工友們深挖，直挖到反動頭子蔣介石這個壞傢伙，挖到了受日寇十四年的蹂躪，就是蔣賊不抵抗主義把東北同胞拋入苦海，幸有共產黨的厚恩和人民解放軍的偉大力量，把工友由水火裡拯救出來，我們才重見天日。認清了「八一五」後蔣匪仍不死心，引狼入室，認賊作父，準備把東北同胞再獻給美帝國主義當奴隸。大家都不願作這第二次亡國奴，都要和蔣家匪幫幹到底。

根據工友階級覺悟飛躍提高，繼續深入展開良心檢討。在良心檢討會上，工友們都打破了顧慮，大膽的忠實的毫不瞞藏自己的缺點，並把自己過去的錯誤思想都一一坦白出來。從思想上認識到今天的工作就是自己的工廠，今天的工作就是給自己幹的，只有依靠共產黨我們才有前途，把以前拿工廠的東西都獻了出來。先後各組工友獻出大批物資，按當時市價約值五百多萬元。其中特別值得表揚的張澤林工友，誠懇的把大批物資獻出來，解決了廠方的困難。他獻出東西共有四十多件，按當時市價約值二百多萬元，能開一小型鐵工廠，其中最貴重的金銅石，工廠到各地買不到。張工友把大批工具獻出之後，廠方非但不處罰，而且還獎勵了他。由於張工友的推動，很多工友把自己家偷的電線、銅料都獻到工廠。工友們從良心檢討改造了思想並從實際行動當中轉變了自己的作風。在良心檢討會上，工友們最值得表揚的，能互相檢討和自我批評的精神，所以這次良心檢討是有巨大收穫的，工廠為了鼓勵工友的進步熱情，特以獎品獎勵了工友。

第一次職工會改選的經驗

去年九月卅日正式成立職工會，在今天檢查起來，肯定是失敗的。因那時工友的覺悟不夠，選舉

出的幹部對工會沒有相當認識，不起什麼作用，沒有達到推動生產的目的。但是這次由於工友們的進步，覺悟程度不斷提高，所以工友們不滿意這些落後幹部，要求再來一次重新改選。因為第一次成立職工會時工友們沒有相當認識，不知職工會是幹什麼的，不了解選舉出的幹部是給誰辦事的，因此有的投機幹部，或異己份子也當選了。在學習上不懂不起帶頭作用，對工友的生活也不照顧，工作更不積極，個別幹部阻止了工友的進步。因為有了這些偏差，所以本年三月八日在第一次職工改選大會上，澈底的洗清了壞幹部，重新選舉新幹部好幹部，負責同志在會上給工人撐腰，又加上發揚了民主，工人就感到自己地位是提高了。

展開生產立功的熱潮

根據工友的生產熱情及階級覺悟的提高，上月卅一日，實業公司即動員工友在生產中立功。工友們響應上級的號召，生產情緒更加提高了。工友們把生產任務看成像戰爭任務一樣重要，都以戰鬥姿態出現。最近工友的生產熱情是有增無減，繼續高漲，把口號變為實際行動。組與組、個人與個人、熱烈掀起大生產比賽運動，互相挑戰和應戰，越比越激烈。在競賽中每個工友都不甘落後。都要爭取勞動英雄、勞動模範。

工友們創出驚人的成績

由鞍山新來的王德三工友，在作零件時，過去一天只可作五、六十個，這次他自己改造了機械，一天能作二百多個。另一種零件，以前一天至多能作四十多個，但這次經研究改進，一天能作一百五

十多個。萬德傳工友把鍛造工廠的柴爐子重新改造，燒柞子密煤也能工作，並且提高了工作效率。燒入組高殿臣工友，改造燒滾球爐子，以前每天早晨七點上班就燒，午前十時燒上溫度，現在的出品比以前多三分之二，而且質量還好。燒入部王家禮工友，解決了燒入了小磁磚的困難，以前燒入裝滾球的小磚是磁磚的，越燒越壞，直到不能使用，廠方到處買不到，王工友研究出辦法，用鑄鐵到翻砂製作，現在的小磚不但耐久，而且出的製品還好。機械部孫澤義原定四月份結婚，爲了要爭英雄所以他堅決不欠勤要完成任務，把娶媳婦的事延期，現在工友們的生產數量比以前多出一倍以上，工友們正以自己高度發揮積極性與創造性，加緊生產。

在生產立功運動中，不斷評功，以便提高積極性，帶起落後的。評功每天一小評，三天一大評，並每週選出二名評功委員，採取自報公評方法。

生產立功運動是如何開展起來的

王良村

安東造紙三廠，於訴苦運動後，在標準工作法的基礎上開展了生產立功運動。

甲 怎樣進行的

一、檢查標準工作法：

首先檢查各室工友，對於各室的生產過程的了解程度，會的要負責教，不會的要努力學，至少要懂得本室的機器開關，遇有故障，誰都懂得立刻停機，減少危險或損失。如洗晒李吉盛，因放料子忘關軋板，水門又關不上，料子跑了滿地，孟傳智就趕忙給大水門關上而減少損失。其次是分工負責，各室技術工人，都高度發揮工作積極性，不僅對機器負責，對生產數量質量負責，就是對修理按裝及配件也都要負責，而且還幫助設計及採用代用品，如管成品的馬德山，在破鐵堆中摸出破刀，修理起捲紙的切刀四台（在舊滿時，每台值九千五百元），又摸出各種零件，修復四號機一台（節省鐵工及材料值二十多萬元），但是馬德山沒能幫助發揮其技師的積極性受到批評。抄紙王書貴見到二號機水毛布分選滾子按了反轉，臨時糾正。李貴章在亂鐵中，找出小輪作二號機轉毛布手輪用而且很合適。節約和浪費方面：收發三個門，十個人，現在改為五個人。雜役二人，除打掃衛生外，在水道出糞回料子八百八十斤，價值八十萬。倉庫于德章，頭年收石灰，原定一千七百斤一車，其中于同志抽一車

過秤，才一千六百斤，十九車節省三萬多，洗晒比達，要鐵匠磨牙是浪費鐵工，開頭要二十小時磨一池，現在只有十二小時就行了。損失方面：損失率因質量提高而減少，如成品廢紙從百分之十一降到百分之四、五。

二、評定工資：

評定工資是生產競賽的重要問題。評定工資是以技術為主，有一分技術，得一分工資。先在本室比，訂出頭等技術、中等技術及起碼各多少級，再和本股比誰的技術好，肯幹肯教人，然後和全廠比，誰最埋頭苦幹，誰有研究有創造，最後四個紙廠比，這樣加強了信心開展了競賽。如劉富山在評定中，向一、二廠調成工挑戰。

此外，爲了更進一步推動工作，鼓勵工友們的進取心，又訂定了立功標準，到評功時，用比的辦法，根據立功的效果，評定等級。

乙 組織起來

本廠分爲修建、製造和事務三大部，首由修建部提出修復二號機，領導上號召提出三個月完成，而工友們又提出要提早三天完成，並向製造和事務挑戰。事務部門，由華連城同志帶頭組織互動組，清理工務資料和轉賬，並集合會計，總結一九四七年決算及今年春季小結，使各職員在會計統計業務上提高一步，並計劃從四月份起，開始試做分部的成本計算，比以前籠統的成本計算較爲精確。警衛隊除種一部份地以外，就幫助汽車倉庫做裝卸工作，按時計工，計劃作到自給菜金及兩個月的糧食。製造部在盡量研究提高質量，準備超過現有的水準。

蒸解室提出三天蒸八鍋的計劃；洗晒室研究出料子要分兩次上，每池能多裝五十斤。要分兩次磨水，能洗的淨洗的快，不浪費磨的時間。磨料子水要少，要繼續落牙，又快又好。答覆了蒸解可以洗磨完成。供給蒸解的精選和斷截也發急了，就由郭錫斗同志提出早上班晚下班，以裝滿大鍋為主。磨刀、上刀、對刀等工作，上班前就預好，一上班就開刀。棉料用手拉太慢，就用刀切，這樣也保證大鍋有料子裝。

工人家屬也組織起來，開始打掃衛生，種菜翻地，忙着給工人做「五一」新衣。還組織突擊隊，給工廠選料子，都是接活記工，誰都不能偷懶。

爲着照顧全紙廠，修理股組織突擊隊，到一、二廠去幫助修建二四四吋機及大木釜等工程。鍋爐部懷田曾到一、二廠研究爲什麼燒木柴，他提出意見後，經一、二廠工友考慮，將鍋爐改造，可以燒煤了。

丙 迎接「五一」的小結

一、創造和發明：

(一) 徐福生和鄭懷田，設計在烟道內按設一吋管子十一根，進冷水出溫水能有五六十度，使鍋爐上水不掉磅，冬天每天省兩噸煤，現在每天省一噸煤。

(二) 洗滌機修好，料子不翻。徐福生設計裝翻板一盤，創造水塔計量器（僞滿及國民黨時都未搞好），現可自動代電，臨時可知廠內水量，免得電滾發生熱的故障。

(三) 李貴章設計用啓發油和松香熬成皮帶油，比市上買的好用。

(四) 徐福生創造收回原料篩子，蘇積善幫助在輕金找來自由關節，已初步完成試用。

(五) 蘇積善做切麻刀創造乾燥機滾頭的彈簧。

(六) 李雁臣設計用鐵板包皮帶輪，換用手皮帶。如有三角皮帶時，再將鐵板拿掉，還是一樣用。

(七) 馬德山計劃修理烟捲紙切刀，李雁臣幫助從旋一槓子試用很好，使馬的計劃得到成功。

(八) 藥品室研究用石灰代替一部份火礮，近因石灰力量大，又節省漂粉，每鍋能省漂粉八十斤。

斤。

二、經驗和研究：

(一) 張錦堂研究兩個電液合用一個抵抗。

(二) 鄭懷田研究把爐口漏下的煤灰再燒一次，每天能省煤一噸。

(三) 以前按篩子用鏈子吊，一天換三個。王利德研究用人抬，一點鐘換一個。

(四) 以前紙心捲筒是外來貨，現經馬德山研究，可以自捲自用。大切刀有半寸口，不能用，經

馬德山研究，每次切紙半連，又快又整齊。

(五) 壓榨滾軸短不能用，經蘇兆仁研究，用瓦斯溶接，因此，洗漂篩軸斷了，和壓光機軸短

了，都溶接起來。

(六) 元四古淋和平四古淋都不很適用，經李雁臣詳細研究，都成功合用。

(七) 王書貴研究元四古淋內水槽一面滴水，改正後復合用。

標準化和節約原料

一、具體表現

工友們勞動態度的轉變及生產運動的深入與廣泛，推動了全廠的生產情緒，發揮了大家的創造性，改造了落後工友。過去全廠公認為落後的大滾子組，現在在大家的評定中認為只有劉玉清未轉變。從前又滑又懶的王永貴，也開始在進步着。經常出事故的鍋爐組，在蘇玉田、王占興帶頭努力下，三個月只有一次因氣門發生故障，停了半天工。消滅了燒不上氣的現象（當然天氣暖和，擦燒木柴是主要原因）。打扣眼的小女工；糊鞋膠裡的十幾個老太婆，也都在忙着爭模範，不甘落後。蒸鍋組四五十歲的老組長王曉我，終天不言不語的在想辦法使鞋扒不壞。看倉庫的尹雲章老大爺，七八個月從來未掉過東西，工廠的東西，就像他的一樣，并認真的不談時的供給工廠原料用品，制度掌握的非常嚴。修理股除保證工廠機器不停外，並從廢鐵中來製造預備品，及製造製膠的衛生設備，利用廢品，安設了一台電梯。裁縫第一小組，自己討論如何實現全部標準化。事務所的職員，雖精簡一半人員，但還能按時完成任務。採買股的謝載遠，天一明即上市買線，所買的材料，都能主動的與各生產單位精密計算，使之既省錢又能好用。

技術方面普遍提高了，在鞋的質量上也有了顯著的進步。帆布組沒有兩層皮的現象，裁斷組達到式樣一致。裁縫室消滅了「跛子」，一寸保證十三個針碼（鞋沿在外），使檢查幫的找不出毛病來。

生產數量也平均增加三分之一。糊鞋底貼布上的一樣齊，保證三分高，底平又上的正當。由一月份佔全數百分之二十的標準鞋，達到三月份百分之七十以上。膠皮底與貼布，做到尺寸一樣，重量一樣，膠皮與藥混合的均勻，消滅了不粘的現象。膠皮壓出來發亮光，滿足了製鞋股的需要。整個質量產品以市價來比，大約爲每雙一月份一萬四千元，二月份一萬六千元，三月份一萬八千元。

在生產運動中，工友們都注意了愛護工具與節省原料。常發生故障的壓膠組滾子，及蒸鍋用的打風機，三個月來未因修理而誤了生產。過去壓膠組，每天一桶毛必魯油還說不夠；現在三天用一桶，澆油的次數比過去還多，只是機器底下少浪費了油。電滾上蓋了「被子」，每天電工老陳擦兩回。裁縫工大部份將機器看成了自己的，每天按時擦拭與澆油。修理工有空時即自動修補零件。女工也學習修理機器。製鞋股用管子由每月一百五十個，省到每月七十到一百個。裁沿子及沿口工友們，由一月份每雙用一寸六分佈，降低到三月份的一寸二分三。糊鞋女工糊鞋用的貼布，二月份比一月每雙節省二錢。三月份又比二月節省二錢。汽油一月份每雙用一兩，二月份用九錢五，三月份用九錢。據不完全统计，二、三月比一月節省原料約值市價八千萬元以上。

二 怎樣形成這樣的群眾性生產運動呢？

首先由於工人在反好的大風暴中，階級覺悟一般的提高了，及運動中產生的領導骨幹的帶頭作用。運動中產生三種類型員工：一種是親身體驗到共產黨的恩情，自覺的起模範的帶頭作用。如糊鞋女工侯淑梅，自己想一切辦法，試驗節省原料及做標準鞋，並將辦法推及自己的小組與全股。替工人解決吃糧、疾病問題及相互之間的意見，及時傳播上級一切號召，並帶頭執行。在全廠二百八十名女

工中，形成了自然領袖。其他如壓膠股組長邵長發；裁縫組第一小組長曲先英；織工組長于家洪；蒸鍋組長王峻琪；倉庫組長尹雲章等都是自覺的領導討論，與耐心說服領導着工人幹。第二種是生活得到適當保證，由於民主生活及管理制度逐漸加強，也隨着自覺的行動起來，這種人佔大多數。第三類型是在大家的推動影響下面不得不幹，在工廠提出的點滴立功的號召後，也在轉變着。在運動之外的及第三種類型已成了極端少數。第一類、第二類的工友，成了運動中雄厚堅強的基础。

其次是一定時間，提出一定口號，做爲行動方向。在這三個月中我們共提出兩個口號，即春節後的「標準化」與二月底提出「在標準化的基礎上節省原料」的立功運動。但這些口號，是經過製定標準樣子、規格及工人思想醞釀的。這種要求使各單位科、股、組長都能初步掌握及貫徹下去。在提出標準化以後，件工資，相對減低。在工資上，廠方給以適當照顧，因此運動銳氣一直是有增無減。

在行動中又經過不斷的糾正偏向，提出補充口號，使之不斷向前發展。如開始標準鞋又分一、二、三等，大家都想做一等鞋，爭取光榮。結果產量猛減三分之一，同時也不一定質量真能提高。領導上便馬上提出「糊二等鞋就是標準化」「做三等鞋到二等即是進步」。三月份，又發生檢查鞋有私人拉攏，不够一等也給確定爲一等。因此，第二天鞋的質量普遍降低，工資相反抬高。後經過積極份子將具體事實告訴工人，說明政策，進行了爲戰爭服務的教育，用互相比較找出一二等樣品作檢查根據的辦法才改正過來。反奸後部份在鬥爭會上表現積極的，特別是工會小組長，拿接近幹部，說漂亮話，不願幹活，看不起工人，借「政治條件」想長工資等偏向，也經過互相批評及展開思想鬥爭而得到糾正。領導上並提出：對上級負責，同時更要對工人負責的真正民主作風，才算好幹部。也適當的在各種場合下，發揚了侯淑梅等同志的民主作風。

此外各組之間，互相要求標準，用「比」的辦法而全部捲入競賽熱潮。糊鞋女工在提出標準化以後，即向製幫、製底要求標準條件。壓膠組所出的貼布、大底，即須製成標準重量及尺碼，混合均勻。配合組得保證膠皮槓子能乾，大底貼布能粘，鞋幫做的不好，按號碼去換。縫工即向裁斷要求標準尺寸、樣式，扣眼打的不好，成品組也不收。這樣互相要求標準，連賬房職員、修理部、燒鍋爐的都捲入競賽熱潮，推動了運動的發展與提高。

關於工廠行政管理

向平

行政管理和職工會工作是辦好工廠的兩面，職工會不健全，工人不能動起來，新的勞動態度不能養成，生產情緒自然不會很高。另一方面，如果行政管理的不好，則消耗和浪費無法避免，工友的生產積極性亦很難保持經常，資金無法積累，擴大再生產亦受到影響。過去我們對這方面不夠重視，經驗少，為提起大家注意，願提出幾點作為參考。

一、供 銷

工廠行政工作的內容，簡單說來即：產、供、銷。其中產是中心環節，但這裡先談供銷。大紡自己不購買原料，只作手工，所謂供，只指燃料、材料、工具等而言；銷則比較複雜，除紡織紡手工不計外，尚有布、毛巾、衛生衣、汗衫、背心、襪子等，無論供或銷，完全由實業公司負責，這一「統一領導，統一經營」的方式，在關東地區是比較普通的，也是比較好的。如購買材料，可避免同行是冤家」的爭相競買，以避免中間剝皮倒把，大批購買可減輕經費，供銷人員亦可大大減少，又可使工廠集中精力於生產工作。當然亦有若干缺點，比如工廠所需機器零件或其他物料，總公司可能不熟悉，買到後不知能否使用，有時用錢較多，還有時間問題，工廠自己購買比較快。因此統一供銷不能機械執行，公司和工廠要密切聯系，分工應明確，大批材料應由公司負責，零星物品則由工廠自己解決，

迫切需用之物品，公司應和工廠共同負責，工廠供銷人員在業務上應受公司供銷部門指導，公司供銷部門應經常召開各工廠供銷人員的專門會議，瞭解情況，交換經驗。至於推銷產品，由於公司對市面及海外情況比較熟悉，和有連絡，因此由公司統一負責，又可避免無謂的競爭傾軋，又節省人力。

二、保 管

保管工作亦是重要的一部分。保管一般分為倉庫和會計二部，倉庫可分原料、物資、成品等。從四月份起，整理倉庫，特別是物資倉庫，過去沒有整理過，不知詳細數目，現已大體整理就緒。每一物品分類登記，並建立起倉庫卡片制，包括：編號品名及單位幾個項目，上面並載着收入、付出結存的數量。根據不同的物品，要放一定的地點，每一種物品都有一個卡片。一個卡片用完，則換另一個卡片。這樣可使保管人員隨時瞭解存品的種類及數量，根據實存記賬，可加「附記」一欄。

保管、會計、工務部門，應該是有機的連繫；原物料入庫後，保管部門應將發貨單轉會計部門，原物料或成品出庫時亦同，月底結賬時，保管、會計兩部應共同核對，工務部門領料、送成品時，應經廠長批准蓋章，登賬後且應將單據轉給會計，以便記成本會計賬。保管部門根據各部門特別是工務部門的每月預算及購買物品書，購買生產上用的物料，這是屬於供銷方面的工作範圍。

三、會 計

工廠會計亦可分兩部分：一般會計和成本會計。從會計原則上說，一般的工廠開支最大的是直接費用和直接人工，我們的工廠由於做手工，無原料費，物料消耗不大，直接人工佔總開支百分之八十

左右（家屬配給佔百分之七，未在內），間接工資及間接費用（管理費用），只佔百分之十左右（間接工資只佔百分之四左右），和敵偽時代組織龐大、重疊、浪費完全不同。間接費用愈少愈好，資金的積累，擴大在生產的準備金均仰仗於此。一般會計比較簡單，成本會計則不同。目前各廠建立起比較完整的成本會計的不多，不單成本會計的人才方面，首先須建立起比較完整的工務制度，特別是工務日報。工務部門每一單位，每日須將出缺動的人數、機器開動數、產品種類及數量、工作時間以及人事配備等等詳細記載，經過工務主管部門轉到人事部門審核，然後轉給會計部門，計算工資及工作時間，然後再根據各部門轉來的單據（領費單、成品單等）登賬，月底時造成本會計單。我們是從六月份起在公司領導下建立起來的，目前尚屬初創，爲試驗期間，而且只準備建立一般的成本會計，更精確、周密的則仍待於將來。

建立成本會計的主要步驟，首先是盤存估價工作。關東地區，除私營不計外，多屬原敵偽工廠，無論土地、房屋、機器設備、工具、物料等，過去的估價是不够合理的。因此應該重行盤存估價，估價的標準，最合適的辦法，我們以爲，最好是按最低市價打七折或八折，土地房屋、機器等固定資產則可按市價打五折。對於本工廠目前無用將來可有用的物品，打的折扣可以再少些（三折四折等），對於本工廠根本無用的物品則最好拍賣，或暫不估價。這一工作我們正在進行，這一工作如做不好，成本會計的精確，談不到的。

在成本會計制度中，保管和工務制度是左右手，保管工作及工務制度執行的好壞是體現在成本會計的能否精確上的，當然實際上我們在這方面只是試辦，尚無完整經驗。

四、工資制度

工資制度在關東地區是不很一致的，我們工廠所採用的是新薪資制，但大部份工友則屬計件制，按件按分；準備從六月起，並按等累進。有的部門，如漿紗則係包件制，工友們根據工作的不同分配報酬，比如漿紗的分工資百分之百，晒紗的則只占百分之七十，其餘為日資制，有些部門如鍋爐、電氣，則屬月薪制。日資制在刺激生產情緒上來說，在勞資兩利來說，不如計件制，但有些部門無法計件，如各部保全工人，推紗穗子的、鐵工、木工、瓦工等。漿紗工人過去係日資制，每人每日平均晒紗六綑，自實行包件制後，每人每日漿紗七綑半。

五、分紅，獎勵

分紅，獎勵，一般的說也是工資的一種形式，在會計上，有的把分紅和獎勵是當做工資管理的，其目的是要促進生產，提高工友的生產品情。有年終分紅，定期分紅，月終分紅幾種，有的是按照利潤的百分之幾，有的則不按照一定的百分數，而只是抽出二部分而已，賬目不一定公開。對工友來說，分紅的時間愈短，對工友的刺激愈直接，愈有力，年終分紅，起的作用較小。這種辦法，在無正常生產或成本會計不精確的工廠不易實行。獎勵方面：有普遍獎勵與個別獎勵兩種，前者一般是在突擊一定任務完成之後舉行，後者則採用者較多，如獎勵功臣、模範，或積極份子等。有的且對一定的事項予以獎勵，如獻物獎、創造發明獎以及全勤獎（每月不缺勤，則多發一天或二天工資）等，這許多形式，我們都已採用，且收到一定的效果。

六、工廠委員會

前面談過：行政管理和工會工作是搞好工廠的兩面，二者不可或缺。但重要的則是二者的有機聯繫，簡言之，關於工廠產供銷有關的問題，由行政負責，關於工人的教育、福利事業等，則由工會負責，但要使工作配合得好。關於工廠的生產計劃，工資的確定以及工人的處分、採用及解僱等等，應由雙方共同討論解決。因此工廠委員會（由經理或廠長任主任），或工廠管理委員會或像劉寧一所介紹東歐國家的三種委員會等，是可以試用的。目前我們這裡雖無以上組織，但經常開廠方工會聯席會議，一般的說，凡屬工廠的大事，如生產計劃、大政方針等等，都是經過這個聯席會議通過後才實行的。

七、結 語

關於「產」的問題談的較少，如工務上的上下班、交班，以及檢查制度、請假制度、預決算制度、會議彙報制度以及勞動紀律等等，都沒有談，因為這些在各工廠都比較健全或重視，因此這裡不談它了。

以上只是介紹一些情況，是否合理、正確，尙希做工廠工作的同志們予以指正。

