РАБОЧАЯ ЗРЕЛОСТЬ

ИНТЕРЕСНЫЙ ОПЫТ: РАБОЧАЯ ДИССЕРТАЦИЯ

ИГОРЬ ФЕДОРОВИЧ Ткаченко просматривал чертежи, вчитывался в текст пояснительной записки, волновался. Завтра ему предстояло в своем ремонтно-механическом цехе, в кругу товарищей по труду, в присутствии руководителей цеха и завода продемонстрировать эту новинку и защитить первую на заводе рабочую диссертацию. Тема его новаторского поиска — «Универсальное переносное приспособление для нарезки трапецеидальных резьб».

В цехе собралась комиссия. Игорь Федорович включил первый станок. По винту медленно поползла блестящая ленточка.

— Не томи, этого хватит до конца смены, — нетерпеливо сказал главный инженер (ныне он директор завода) Анатолий Алексеевич Паршин. — Давай вихревую!

Игорь Федорович перешел ко второму станку, где в резцедержателе было закреплено новое приспособление. Прошло всего двенадцать минут после включения станка, как первый проход по винту был уже сделан. Еще двенадцать минут потребовалось для того, чтобы взять вторую чистовую стружку, и винт был готов. Снятый со станка, он заходил по рукам. Его вертели, проверяли со всех сторон, замеряли — качество было отличное. А главное — не затрачено и полчаса на операцию, на которую прежде уходило минимум полсмены!

Затем состоялся доклад о новинке, разработанной И. Ф. Ткаченко. Все члены комиссии одобрили ее. Игоря Федоровича и его консультанта тепло поздравили с успехом.

Позднее Игорь Федорович рассказывал, что раньше он видел нарезку трапецеидальной резьбы вихревым способом на таганрогском заводе «Красный гидропресс». Но там использовался стационарный токарный станок, специально приспособленный для этого, и на нем, кроме резьбы, ничего другого делать нельзя. А переносная универсальная головка, разработанная диссертантом, представляет собой новое, нигде в нашей стране не используемое приспособление. Ее можно применять в любых условиях, на любом заводе, на любой ремонтной базе.

Так на нашем заводе родился новый ритуал — защита рабочих диссертаций. Эту интересную форму активного участия рабочего в техническом творчестве мы переняли у ленинградцев, взяли на вооружение. Почему?

В отличие от рационализаторского предложения рабочая диссертация предполагает не только техническое решение той или иной проблемы, но и непосредственное участие автора в исследованиях, разработке технической документации, в изготовлении и внедрении опытных образцов устройств и приспособлений. Все это приобщает людей к более углубленной работе над новинкой, расширяет их познания, способствует большей зрелости их технических решений.

Темы диссертаций подбираются не случайные. Они, как правило, касаются самых «узких» мест на производстве и связаны с решением проблем, требующих глубокого технического поиска. Темы утверждаются советом диссертационной комиссии во главе с директором и главным инженером завода.

У нас разработано специальное положение о рабочих диссертациях. Согласно ему диссертантов подбирают руководители цехов, партийные и профсоюзные организации, строго соблюдая принцип добровольности и учитывая деловые и творческие качества кандидата. Темы диссертаций вручаются рабочим в торжественной обстановке. В помощь рабочему выделяется технический консультант из числа наиболее квалифицированных инженеров.

Работа начинается с составления плана. Затем автор и консультант с помощью технических служб тщательно изучают положение дел по избранной теме, разрабатывают новую конструкцию или технологию, изготовляют опытный образец и проводят его испытания. При необходимости к решению оперативных вопросов привлекаются главные специалисты предприятия, совет новаторов, отдел изобретательства и рационализации, служба технической информации, патентно-лицензионный отдел.

Защита диссертаций на нашем заводе — волнующее событие. Собираются специалисты, новаторы производства, передовые рабочие, представители общественных организаций. Объявляются повестка дня и тема защиты. С докладом и содокладом выступают диссертант и технический консультант. Свои выступления они иллюстрируют наглядными пособиями — схемами, чертежами, экономическими выкладками, сравнительным анализом. В ходе заседания отмечаются и положительные, и отрицательные стороны разработанного устройства или технологии. Свое мнение может высказать каждый из присутствующих на защите. Окончательное же слово — за диссертационной комиссией. В случае одобрения диссертации она рекомендует внедрить разработку в цехе или дает указание соответствующим службам о ее использовании в производстве.

В положении о рабочей диссертации предусмотрены и поощрительные меры. Так, всем авторам и консультантам объявляется благодарность с занесением в трудовую книжку, выдаются диплом и денежная премия из фонда материального поощрения. Кроме того, за авторами остается право оформить свою работу через бюро по изобретательству и рационализации. Успешная защита диссертации и внедрение той или иной темы в производство могут также служить основанием для повышения рабочего разряда.

Сейчас на заводе разрабатываются новые диссертации. Думается, что значение этой формы творчества велико. Она поднимает на новую ступень деловое, творческое содружество между рабочими и инженерами, способствует углублению технического поиска, заметно влияет на повышение эффективности производства и, наконец, способствует росту культурно-технического уровня трудящихся. Это полностью отвечает призыву, содержащемуся в проекте ЦК КПСС к XXV съезду партии «Основные направления развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы»: «Продолжить работу по улучшению условий и содержания труда, повышать квалификацию и профессиональное мастерство работников, создавать все более благоприятные условия для высокопроизводительного труда и широкого применения творческих способностей трудящихся».

Новая пятилетка **будет для нас пятилеткой дальнейшего** повышения технического уровня и улучшения качества продукции, выпускаемой для энергетиков, роста объема и повышения эффективности производства. Задачи предстоит решить большие и сложные. И один из главных своих резервов все коллективы должны видеть в дальнейшем развитии творческой инициативы и новаторства — этих могучих ускорителей современного технического прогресса.

Таганрогский завод «Красный котельщик». («Социалистическая индустрия», № 15, 1976 год).

„Я БЫ ВЫБРАЛ ОПЯТЬ“

— говорит о своей профессии сталевар И. С. Кириллов

МАРТЕНОВСКАЯ печь № 35. На смену заступила бригада сталевара И. С. Кириллова. Сыплется золотой дождь — идет заливка чугуна в левую ванну, а у правой — подготовка к завалке шихты. Работы много, только успевай разворачиваться. Несведущему человеку трудно разобраться во всей этой суматохе. Но если внимательно присмотреться, то видно, что все происходит без лишней суеты, отлажено до секунд.

Четко, уверенно в этот ответственный момент звучат команды Ильи Степановича. Подручные понимают его с полуслова. В этом чувствуется опытный, знающий свое дело специалист, человек, который не один год проработал в мартеновском цехе. Он, Илья Степанович, — металлург по профессии и призванию.

— Однажды, когда я еще учился в школе, — вспоминает Илья Степанович, — к нам на классное собрание пришел отец одного из учеников—сталевар. Он рассказал о своей профессии. После беседы многие мальчишки нашего класса мечтали, что вот, мол, вырастем и пойдем только в сталевары. Об этом мечтал и я. Мне не верилось, что в мартеновском цехе вот так, запросто, варят сталь. После окончания школы подал заявление в техникум на сталеплавильное отделение.

Свое первое огневое крещение получил на практике в третьем мартеновском цехе, сюда же, на восемнадцатую печь, был направлен и после окончания техникума. Но проработать пришлось недолго, призвали в ряды Советской Армии. Уходя в армию, уже точно знал свою цель, хотелось стать отличным сталеваром.

Илья Степанович считает, что ему здорово повезло. После службы в армии его направили работать подручным на 16-ю печь, где варили высококачественную сталь, к сталевару, Герою Социалистического Труда Константину Матвеевичу Кононенко. В напряженных трудовых сменах набирался опыта, поднимался по ступенькам профессионального мастерства. Вскоре ему стали доверять подмену сталеваров.

В 1974 году сбылась давнишняя мечта Ильи Степановича. После реконструкции 35-й печи его перевели на эту печь сталеваром.

Здесь, на 35-й печи, полностью раскрылось профессиональное мастерство Ильи Степановича. С первых дней работы сталеваром Илья Степанович понял, что мало самому хорошо знать весь ход технологического процесса печи. Надо еще и сплотить коллектив подручных, завоевать у них авторитет и доверие. От взаимной согласованности во многом будет зависеть качество их работы. А для этого надо быть требовательным к себе и другим.

Поначалу повышенная требовательность Ильи Степановича раздражала кое-кого из молодых подручных. Однако, видя, что он не менее требователен к себе, не щадит себя в работе, всегда сам в любую минуту готов прийти на помощь, поделиться опытом, коллеги по работе стали понимать Илью Степановича, прислушиваться к нему.

Вспоминаются слова, сказанные его мастером М. Терещенко: «Кириллов отличный сталевар, хорошо плавит сталь, требовательный, а главное очень «жаден» на работу. Когда он работает, на него любо смотреть. Ему до всего есть дело...».

Илья Степанович ратует за то, чтобы была железная дисциплина и порядок в коллективе. Каждый должен делать все, что от него требуется, и, конечно, любить свою профессию. Без этого плодотворная работа немыслима...

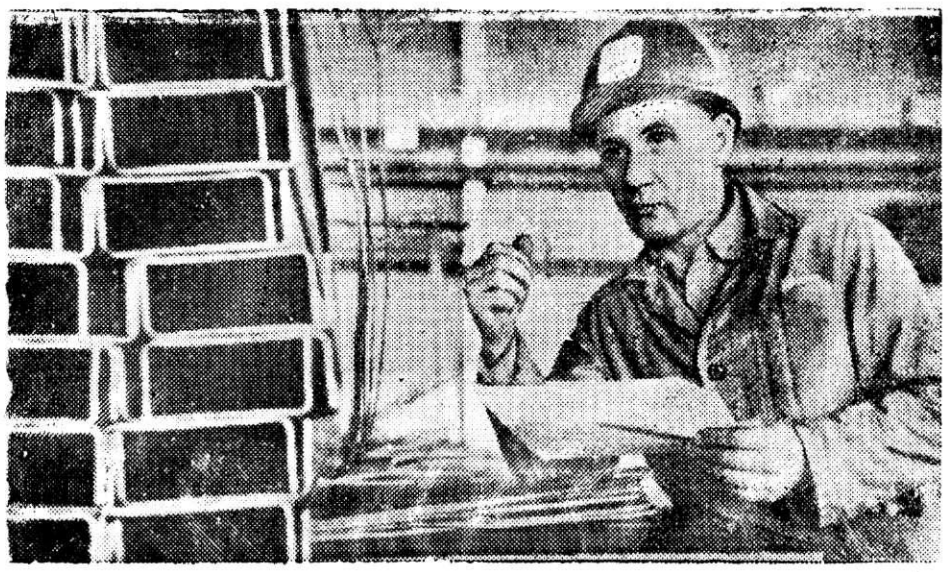
В свободное от работы время Илья Степанович любит порыбачить, почитать интересную книгу, рисовать, фотографировать. Кстати, во время одного из наших разговоров Илья Степанович сказал, что работа над художественной фотографией чем-то сродни с работой сталевара. И здесь, и там нужна большая внимательность, соблюдение режима температуры, аккуратность, и оба занятия не любят спешки. Так что увлечение фотографией как бы дополняет его работу в цехе.

Илья Степанович — хороший семьянин. У него двое детей. Свою любовь к рисованию и фотографии он привил старшей дочери. Многие ее работы выставлялись на городских художественных выставках. Сейчас она готовится поступать в художественное училище. А младший сын мечтает стать таким, как отец — сталеваром.

— Если бы меня спросили, — говорит Ильи Степанович, — доволен ли я своей профессией, не жалею ли о том, что посвятил ей всю свою жизнь, то я ответил бы: нет, не жалею. Я не мыслю себя без моей работы. И если бы вернулось то время, когда решался вопрос, кем быть, я, не задумываясь, пошел бы этим же путем.

Ю. ПОПОВ.

НАШИ ПЕРЕДОВИКИ



Вступивший в строй в прошлой пятилетке листопрокатный цех № 7 выдает различную продукцию, отправляемую во многие уголки нашей Родины.

Изготовляя оснастку для производства новых изделий, труженики цеха стремятся сделать все возможное, чтобы продукция пользовалась спросом потребителей.

НА СНИМКЕ: бригадир отгрузки, ударник коммунистического труда Петр Степанович ДЗЮРА проверяет продукцию перед отправкой.

Фото Н. Нестеренко.

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

ЗАГЛЯНИТЕ В ОНТБ

В статье «Автоматическое регулирование толщины листа на непрерывном стане холодной прокатки» рассматривается проблема холодной прокатки листа с постоянной толщиной и дается решение проблемы. Основным направлением для существующих четырехклетевых непрерывных станов холодной прокатки является создание регулирующих систем. Толщину полосы на стане холодной прокатки можно регулировать путем изменения скорости движения полосы, вытяжки, числа одновременно работающих клетей или комбинаций указанных факторов. Определяющим для выбора величины, применяемой для регулирования, является тип прокатного стана, свойства прокатываемого материала, величина расходов и требуемые технические характеристики.

Целью регулирования толщины является не только подрегулирование изменения толщины или изменение твердости полосы, которые являются следствием изменения толщины исходной полосы в результате изменения зазора валков. Оно должно также предупреждать изменение толщины, обусловленное характеристикой прокатной клети, от которой зависит скорость изменения усилия прокатки, происходящее при изменении толщины смазочной пленки в подшипниках скольжения прокатного стана, от изменения температуры в клетях прокатного стана.

* * *

Для литейщиков представляют интерес переводы с японских технических журналов.

В статье «О термических явлениях в изложницах для крупных слитков» приведены результаты расчета распределения температур и напряжений в изложнице для крупных слитков.

* * *

В статье «Резак в атмосфере защитного газа» сообщается о совершенно новом, отличающемся от применяемого ранее в международной практике машинного кислородного резака для резки металлов больших толщин, защищенного от «обратного удара», работающего на пропане или городском газе, как защитном газе, для резки металла толщиной от 150 до 1200 мм.

Новый резак для резки в атмосфере защитного газа применяется в сталеплавильной и сталеобрабатывающей промышленности. Применение этого резака дает 30 процентов экономии кислорода.

* * *

В статье «О свойствах и термическом состоянии изложниц для крупных слитков» приведены результаты расчета распределения температурных напряжений в изложницах для крупных слитков во время их отливки и эксплуатации.

Материал подготовлен сотрудниками ОНТИ.