

РУЧНОЙ ТРУД НА ПЛЕЧИ МАШИН

Коллектив цеха эмалированной посуды из года в год успешно справляется с заданием по росту производительности труда. Только за два месяца этого года производительность труда возросла на 127,3 процента по сравнению с соответствующим периодом прошлого года. Это значит, что каждый работник цеха в этом году производит на 463 рубля продукции больше. Это значит и то, что повысилась интенсивность труда эмалировщиков, рисовальщиков, упаковщиков. Через их руки за смену проходит на 230 штук изделий больше.

В цехе много ручных работ, хотя доля их постоянно снижается за счет внедрения более совершенного и высокопроизводительного оборудования, разработки, изготовления и внедрения средств малой механизации. К ним можно отнести линию по изготовлению чайников, комплексы по изготовлению крышек из рулонного металла, внедрение многопозиционных прессов-автоматов на арматурном и вытяжном участках.

Еще более значительное влияние на рост производительности труда в штамповочном отделении цеха

ЧТОБЫ БЫЛА ОТДАЧА

оказало бы своевременное внедрение «рулонной» программы. Но пока на сегодняшний день делалось подчас не то, что нужно и не так, как нужно. Чтобы не быть голословной, приведу некоторые примеры.

В свое время очень модно было внедрять роботизированные комплексы. О них говорили и писали очень много и часто. В последнее время, правда, наступило затишье. В цехе было разработано и внедрено четыре роботизированных комплекса и одна роботизированная линия Л-612 для изготовления мисок, тарелок, ушек к ведрам и чайникам и дужек к чайникам. За пять-семь лет на разработку и изготовление этих РТК было затрачено около 100 тысяч рублей, не говоря уже о затратах инженерного труда. Каков результат?

От комплексов по изготовлению мисок, тарелок, ушек ведра отказались из-за их малой эффективности и крайне неустойчивой работы. Параллельно с роботизированной линией Л-612

держим дублирующую ручную линию, чтобы обеспечить производство достаточным количеством дужек для чайников. В конце концов решили убрать обе линии и поставить один многооперационный пресс-автомат, который сейчас находится в стадии отладки.

Наиболее слабо механизирован с большой долей ручного труда в настоящее время у нас участок эмалирования. Кое-что на этом участке сделано: изготовлены и работают 4 двухпозиционных и 2 восьмипозиционных полуавтомата для внутреннего покрытия наиболее крупных изделий, полуавтомат для грунтового покрытия баков и ведер. Эмалировщики на этих полуавтоматах работают, хотя приживаются они у нас с трудом.

Основная причина, на мой взгляд, в том, что вопросы внедрения полуавтоматов решаются только с технической стороны, никаких организационных предпосылок для того, чтобы эмалировщики были на них, у нас не создается. Необходимо предусмотреть

специальную систему оплаты труда для эмалировщиков, когда они работают на вновь внедряемом автомате, чтобы люди не нервничали от того, что они потеряют в зарплате, а спокойно работали, совместно со службой механизации и автоматизации цеха выявляли бы недостатки в обслуживании, в конструкции, в схеме, и через три-четыре месяца цех имел бы автомат в нормальном рабочем состоянии с хорошей производительностью.

Наиболее тяжелый физический труд, по моему мнению, на наружном покрытии крупногабаритных изделий. А вот здесь у нас практически ничего не сделано. Изготовили полуавтомат на газ — более или менее получилось. Изготовили на бак — не получилось. Переделали — опять не получилось. А дальше по принципу: умный в гору не пойдет, умный гору обойдет. И обошли — начали делать всевозможные промоздкие полуавтоматы — «стенки» для покрытия мелких изделий, которые эмалировщики и вручную

покрывают играючи. Но зато, чтобы после работы отмыть такой промоздкий полуавтомат, для двух человек нужно час-полтора времени. А где оно? Нужно план выполнять и норму. Понятно, что такие полуавтоматы у нас не приживаются.

На днях в цех привезли еще два восьмипозиционных автомата для внутреннего покрытия «легких» изделий стоимостью 27 тысяч рублей. Спрашивается: зачем? Ведь у нас два таких уже есть, и их вполне достаточно. Наиболее правильным путем действительного облегчения труда эмалировщиков, роста его производительности является внедрение комплекса полуавтоматов грунтового, наружного и внутреннего покрытия крупногабаритных изделий.

Все-таки, видимо, руководителям лаборатории механизации комбината необходимо работать в тесном контакте с цеховыми работниками и не выбрасывать время и деньги на ветер.

О. ПРЕОБРАЖЕНСКАЯ,
начальник планово-производственного отдела ИТНП.

В коллективе пятого листопрокатного цеха хорошо известно имя старшего резчика металла агрегата поперечной резки Олега Михайловича МЕЗЕНЦЕВА (на снимке). Ему неоднократно присуждалось первенство во внутрицеховом социалистическом соревновании.

Фото Н. Нестеренко.



НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Предупредить пожар“

В «Магнитогорском металле» 12 марта опубликована статья «Предупредить пожар».

В настоящее время все деревообрабатывающие и станки в здании низкосортной древесины обогреты вытяжной вентиляцией согласно проектной документации.

Заключен договор с Молочно-овощным сов-

хозом на вывоз опилок, образующихся в процессе распиловки.

Ведутся работы по укладке лесоматериалов на складе согласно карте складирования. Очищены проходы для подъезда к пожарным водоемам и гидрантам.

А. БРЕТНОВ,
начальник цеха подготовки производства.

ЗА ЗДОРОВЫЙ ОБРАЗ ЖИЗНИ

Медленное самоубийство

Всемирная организация здравоохранения большое внимание уделяет борьбе с курением. В решении 45-й сессии ВОЗ говорится: «Курение табака — это одна из наиболее серьезных проблем современного здравоохранения и основная проблема преждевременной смерти, которой можно избежать».

1988 год объявлен годом борьбы с курением.

Курить чаще начинают в юношеском возрасте, когда плохо представляют себе, в чем именно заключается конкретный вред и опасность курения. В более зрелом возрасте причины для начала курения самые разные: это личные переживания, неприятности на работе, семейные конфликты, злоупотребление алкоголем, курят от нечего делать и для успокоения нервов.

Имеются данные, свидетельствующие о том, что если курят родители, то вероятность того, что ребенок тоже начнет курить, доходит до 85 процентов, в то время как в «безникотиновой» семье вероятность курения детей практически сводится к нулю.

О ядовитом действии никотина свидетельствуют следующие факты: достаточно поместить в накуренное помещение птицу, а в воду, насыщенную никотином, рыбу, чтобы убедиться — эти живые существа гибнут под дей-

ствием никотина, так же, как гибнет пиявка, поставленная интенсивно курящему человеку.

Курящие подвержены многим заболеваниям, смертность от которых непосредственно связана с курением: рак губы, полости рта, глотки, гортани, пищевода, трахеи, бронхов и легких. Если учесть, что 95 процентов умерших от рака легких были заядлыми курильщиками, то можно считать, что практически все случаи смерти от рака легких непосредственно связаны с курением.

В одном английском журнале приводится следующая печальная шутка: «В прошлом году более 30000 британцев перестали курить — они умерли от рака легких».

Кроме того, курильщики со стажем намного чаще некурящих страдают различными заболеваниями сердечно-сосудистой системы, органов пищеварения, органов мочеполовой системы. Мужчины-курильщики имеют в два раза больше шансов умереть от язвенной болезни желудка и в 12 раз от инфаркта миокарда, чем некурящие.

Чем раньше человек начинает курить, тем больше потерянных лет его жизни. По крайней мере 2 из 3 курильщиков умирают преждевременно. Число таких смертей в год составляет: во Франции — 70 тысяч человек; в Великобритании — 100 тыс. че-

ловек; в США — 350 тыс. человек. Вдумайтесь в эти цифры!

Каждому курильщику в большей или меньшей степени знакомы проявления нарушений функции нервной системы: общая слабость, быстрая утомляемость, сниженная работоспособность, повышенная раздражительность, плохой сон, головные боли, ухудшение памяти, половая слабость. Каждый, кто серьезно решил бросить курить, может это сделать самостоятельно, если он обладает достаточно твердым характером. В противном случае для начала можно получить консультацию и медикаментозную помощь в кабинете анонимного лечения по адресу: ул. Труда, 31/1.

В СССР запрещена любая реклама табачных изделий, но, к сожалению, они продаются на каждом углу, в любом киоске и в магазине. Министерство здравоохранения СССР добилось того, чтобы на выпускаемых пачках сигарет было предупреждение о вреде курения, которое вряд ли поможет курильщику. Запрещено курение в общественных местах, городском и пригородном транспорте, культурных и лечебных учреждениях, кафе и ресторанах, в рабочих кабинетах и на рабочих местах. Но формальный запрет, к сожалению, не действует на большинство курящих с низким уровнем элементарной внутренней культуры.

Я не знаю в нашем городе ме-

ста, где можно было бы встретить некурящих людей, а на земле не валялись бы окурки, обгорелые спички, пустые пачки из-под сигарет. Крайне редко в нашем городе можно стать свидетелем того, чтобы курящий в присутствии женщины или ребенка воздерживался от курения.

Почти во всех учреждениях города, ввиду отсутствия запрета на курение, воздух внутри помещений прокурен как в дореволюционных кабаках. Напоминаю о том, что каждый курящий кроме своего отравляет здоровье и окружающих, делает это ежедневно и многократно.

Почему бы курящему руководителю, бросив курить, не стать примером для своего коллектива? Или хотя бы в приказном порядке определить место для курения (лучше всего в туалетной комнате с наличием вытяжной вентиляции) и строго спрашивать с нарушителей.

В период гласности мы часто узнаем из газет, слышим по радио и телевидению о многообещающих, действенных, законодательных мерах борьбы с курящими в других странах.

Не пора ли нам всем уже сегодня отказаться от позиции мирного сосуществования с курящими и перейти к непримиримой борьбе с ними.

Пусть каждый помнит, что курение — это медленное самоубийство!

В. ВОРЕЖНИКОВ,
заведующий вторым отделением наркологического диспансера.

В ЗАПИСНУЮ КНИЖКУ СПЕЦИАЛИСТА

Сколько железа в руде!

Специальным конструкторским бюро геофизического приборостроения (СКБ ГФИ) и научно-производственным объединением «Рудгеофизика» Министерства геологии СССР разработан рудничный измеритель магнитного влияния среды РИМВ-2, предназначенный для определения содержания магнитного железа (гема) в рудах черных металлов.

РИМВ-2 используется при измерениях содержания гема в скважинах, на стенках горных выработок, в рудной массе (в навалах, вагонетках и внутреннем покрытии крупногабаритных поролковых проб. Применение РИМВ-2 позволяет контролировать работу всего технологического цикла предприятий.

По сравнению с первой моделью РИМВ-1 РИМВ-2 имеет повышенную чувствительность, меньшие габариты и массу, он обеспечивает цифровую регистрацию результатов измерения, длительное их хранение, распечатку накопленной информации и усреднение результатов измерений. Экономический эффект от внедрения РИМВ-2 в Бакальском рудоуправлении ПО «Уралруда» составил 99000 рублей в год.

В автоматическом режиме

Автоматизация управления режимом работы нафталеновых скрубберов внедрена на Калининградском коксогазовом заводе. Системой предусмотрена автоматическая стабилизация содержания нафталена в коксовом газе. Режим обеспечивается путем регулирования разности температур между поглощающим маслом, поступающим в скруббер из подогревателя и коксовым газом. Это достигается регулированием расхода пара, подаваемого в подогреватель масла. Система обеспечивает работу в режимах автоматического поддержания заданной разности температур с возможной корректировкой ее со щита КИП, ручного дистанционного управления, ручного местного управления.

Новый кантователь

На Донецком металлургическом заводе разработан и внедрен кантователь с приводом от пневматического цилиндра, позволяющий механизировать выгрузку сыпучих материалов из малообъемных контейнеров. Угол поворота (до 50°) обеспечивает полное высвобождение контейнера. Применяется для подачи сыпучих материалов в смеситель при изготовлении теплоизоляционных труб, шлаковых смесей.

Курсом интенсификации

На Криворожском металлургическом комбинате «Криворожсталь» внедрена установка для дозирования и ввода легирующих, науглероживающих и раскисляющих добавок. Загруженные в установку материалы по тельце подаются на струю сливаемого металла. Скорость подачи регулируется в зависимости от скорости наполнения ковша.

Применение установки позволило сократить расход легирующих добавок, улучшить качество выплавляемой стали, облегчить труд 8 подручных сталевара.

ОНТИ.