



В коллективе трудящихся кроватного цеха Елена Петровна ЯКУШКИНА заслуженно пользуется доброй славой. Старейшая труженица цеха в совершенстве овладела специальностью никелировщицы и обеспечивает сверхплановый выход высококачественной продукции.

Фото Н. Нестеренко.

Н Т Б — МЕТАЛЛУРГАМ

В научно-техническую библиотеку комбината поступили переводы статей из иностранных технических журналов.

«Применение ЭВМ в черной металлургии в странах мира». В этой статье отмечается, что Япония сделала значительный шаг вперед в разрешении проблемы объединения различных процессов на металлургических заводах и уже намечает объединение управления технологическим процессом с общим управлением производством, а также автоматизацию таких процессов, как погрузка и разгрузка сыпучих материалов, транспортировка, техническое обслуживание, контроль и упаковка.

Фирма «Ланкен стил» является одним из крупнейших поставщиков тол-

стого листа из слитков углеродистой и легированной стали весом до 45,8 тонны. В статье «Производство крупных слитков для прокатки толстого листа» описан опыт работы этой фирмы, нашедшей пути производства стального листа из слитков весом до 72,5 тонны.

Одним из наиболее эффективных средств достижения высококачественного производства стали является вакуумирование жидкой стали. В библиотеке имеется ряд статей об опыте работы по вакуумированию в различных странах мира: «Современное состояние и будущее ДН — установок в Японии», «Производственный опыт ДН — обработки в Англии», «Установка ДН на заводе фирмы «Ланкашир

стил» и другие.

В статье «Дальнейшее усовершенствование оборудования вакуумной установки ДН» приводятся требования технических мероприятий при планировании вакуумной установки, описано дальнейшее усовершенствование установок, сокращение времени ремонтов благодаря соответствующим конструктивным мероприятиям.

Несомненный интерес для сталеплавыльщиков представит статья «Процессы при разливе и затвердевании полуспокойной стали», в которой подробно описаны обработка и процессы в печи и ковше, влияние температуры на скорость разлива, затвердевание кромочной зоны, потоки в изложнице и передель полуспокойной стали.

„КОЗЕЛ ОТПУЩЕНИЯ“

ФЕЛЬЕТОН

Французы говорят: все будет так, как было, даже если будет по-другому. Я лично понимаю это так: основа жизни всегда одна и та же, она зиждется на правилах, которые были, есть и будут. Не успев сменить пеленки на ползунки, каждый из нас с огорчением обнаруживает, что люди понапридумывали кучу всяких правил, ограничивающих нашу свободу. Кому, например, уже в младенческом возрасте не приходилось сталкиваться с нелепым правилом есть по расписанию. Ты хочешь есть, а тебе суют в рот проклятую соску: взрослым кажется, видите ли, что принимать молоко еще рано. Или конфликт другого порядка: ты хочешь на руки, ты хочешь попрыгать, поглазеть на окружающих, а тебя укладывают в кровать — сталкиваешься с очередным правилом, по которому именно в это время полагается спать.

Поэтому, вероятно до конца дней своих мы сохраняем дух протеста против некоторых скрывающих нашу свободу правил, что находит свое выражение в различных нарушениях уставленного порядка. По части нарушений у каждого из нас, как я давно заметил, свои склонности и привычки (видимо, это объясняется разностью темпераментов, а, возможно, и уровнем сознания). Я, например, любил иногда перейти улицу в неполюбованном месте. Это было довольно интересное занятие. Правда, и не без опасностей: однажды я остался один на один с близким будущим транспортом... Другие любят ездить в трамвае «зайцем», третьи — почесать кулаки о какого-нибудь прохожего и т. д.

В общем, у каждого свои слабости. Но если на ранней стадии развития каждый из нас лишь категорически отвергает все не нравящиеся нам правила и пытается достичь снисхождения, наивно плача, дрыгая ногами, то в более зрелом возрасте мы придерживаемся и более гибкой тактики. Гибкость тактики гарантирует успех, а в выборе тактики все зависит от наших познаний в области философии и психологии.

На днях в отделе кадров мне напомнили о том, что многие работники комбината любят иногда делать прогулы. Их за это естественно, ругают, они, сам собой, придумывают всякие причины, которые якобы новее за собой невольное нарушение правил трудовой дисциплины (скоростная кончина родственника, несправность часового механизма и проч.). А как же, конечно, нужно что-нибудь придумать, и как можно правдоподобно, иначе не одобряют — как пить дать накажут. А так, глядишь, поругают, да и успокоятся.

Ни один мало-мальски смыслящий прогульщик не станет объяснять свою неявку в цех так, как это сделал Н. Ракин из основного механического: «Я не выходил на работу с 3 мая по 8 июня. Неохота было работать». Святая простота!

Да разве ж так пишут объяснительные?! Так только с другим закадычным за столом можно душу излить. Вот Б. Егубанов, машинист паровоза, можно сказать, мастер этого дела. Он целый рассказ написал с острым, захватывающим сюжетом.

«...9 июня, — написал он в своей объяснительной, — я работал на паровозе 4418. Меня перегоняли из тупика очистки в вагонное депо. Был я без помощника. Чтобы посмотреть на другую сторону, я хотел пройти к другому окну и стукнулся о запорный винт инжектора так, что вышибло сознание. Я поспешно закрыл регулятор. Но дальше я ничего не помню. Очнувшись, я увидел в будке начальника смены и был уже на станции РИС. Паровоз самовольно укатился на РИС, так как туда уклон. Начальником смены был снят с паровоза. Алкогольный напиток употреблял в 12 часов дня. Работал в ночную смену».

Во искусство! Сначала вышибло сознание, потом он успел закрыть регулятор, а уж после этого — тьма, небытие. Не направь его начальник смены на освидетельствование в здравпункт — все было бы шито-крыто. И никакого прогула не было бы. Только в здравпункте уже определили у Егубанова свежий запах алкоголя.

По-своему решила проблему объяснения одна из работниц кроватного цеха: «Я, гражданка Писанная А. З., не вышла на работу 11 июня 1971 г. В виду того, что не могу здесь работать, что мне тяжело ратать. И все на меня: ты что так работаешь, надо работать побыстрее, и я не вышла...» Очень эмоциональное и оригинальное изложение причин, не правда ли?

Еще более оригинальный способ объяснения нашел А. Ерофеев из цеха ремонта металлургического оборудования № 1: «Я, Ерофеев, 10 июля пришел из ночной смены, выпил бутылку кефира, разделся, лег спать. Мне не дали покоя. Я встал, оделся и вышел на улицу... Купил в магазине вилок капилусты, принес домой. Этот вилок жена кинула на меня. Я взял этот вилок и обидно кинул в окно, разбив два стекла. Она пошла, привела участкового, и меня забрали в медвытрездатель, где я был до 10 часов утра».

Чем интересен метод Ерофеева? Тем, что сразу возникает вопрос: за что пострадал человек? Ничего он не совершил предосудительного, разве только резковато ответил на неблагоприятный поступок жены. Но ведь это была лишь ответная акция. Нет, зря забрали человека, зря затем поставили ему прогул. Основательность, подробность изложения не допускает и мысли о том, что он финтит. Лишь в доверительной беседе с заместителем начальника отдела кадров он раскрыл карты и приоткрыл завесу над тем, что ему

удалось скрыть от обвинителей?

— Неужели с бутылки кефира пьяным был? — спрашивает тот у него.

— Да нет...

— Непонятно. С чего же тогда?

— Ну, выпил...

Вот оно как. Попробуй-ка сразу догадайся. А в том, что «выпил» — настоящее, не выдумка, можете не сомневаться. Зря такими словами не бросаешься. Значит, хватил изрядно.

Словом, нет границ для творческой фантазии, если человек оказывается в таких обстоятельствах, когда требуется объяснить причины прогула. Рассказывают даже, что некто (к сожалению, оставшийся неизвестным, так как в отделе кадров забыли записать его координаты), влинувшись примерно таким же образом, а затем стараясь вывернуться, нашел знаменитого козла отпущения. Причем обнаружил этого самого козла не где-нибудь за горами, за долами да за синими морями, а буквально под боком, в своем собственном дворе.

Спрашивают у человека: кто виноват в том, что ты написал и не вышел на работу? И ждут банальный ответ типа: никто, сам. А он отвечает:

— Козел.

— Какой еще козел?

— Ну тот, которого жена купила.

— ???

— Жена купила козла, а с ним хлопот не оберешься. Ну вот, я расстроился и написал. Значит, козел и виноват.

Нет, вы чувствуете, куда товарищ загреб, понимаете, какое глубокое проникновение в тайны причинно-следственных связей продемонстрировал! С таким сногшибательным пониманием диалектики любой закон (не то что какие-то там правила трудовой дисциплины) перепрыгнуть можно и никто не прицепится. Козел, мол, виноват, да и только. По-моему, таким вот людям, которым тесны рамки косных правил и которые могут запросто подвести теоретическую базу под свои поступки, нужно повсеместно предоставлять трибуны и аудитории, чтобы они могли поупражняться в философии и заодно поделиться своим опытом, где и как искать козлов отпущения. Пусть по достоинству оценивают люди их способности. А то что-то редеть стали в последнее время ряды прогульщиков. То ли постановление комбинатского «четырехугольника» управления, партийного, профсоюзного и комсомольского комитетов «О дополнительных мерах по укреплению дисциплины труда и общественного порядка» их напугало, то ли еще какая причина...

Ю. САШИН.

Т В О Р Ч Е С Т В А

вая творческая бригада во главе с заместителем начальника цеха С. М. Захаркиным. К работе творческой бригады подключались старший мастер Г. К. Таракин, наладчики И. П. Пишик, Ф. Д. Копьев, Н. И. Сиволопов, слесари П. И. Гурков, Н. А. Немцев, штамповщики А. В. Кузнецов, В. Н. Дийнекина, Е. Я. Мельниченко и многие другие. Основная цель состояла в том, чтобы ликвидировать непроизводительные потери рабочего времени на поиски более строгой технологической схемы при сохранении рациональной поточности. Члены бригады обратили внимание на то, что на участке слишком много ручных переносов полуфабрикатов из одного рабочего места к другому. Переставили в линии прессы и станки, изготовили простейшие склизы между рабочими местами. Только эти мероприятия позволили сократить непроизводительные затраты труда почти на 100000 человеко-часов тяжелой и непроизводительной переноски изделий от прессы к прессу, от станка к станку. Для облегчения и создания максимально безопасных условий труда было внедрено несколько

предложений — от простейшей присоски для захвата изделия до изготовления совершенно новых механизмов. Труд бригады окупился с лихвой: было высвобождено 84 человека, и цех получил годовую экономию в сумме более 150000 рублей. Кроме этих планов, научная организация труда нашла свое воплощение на участках изготовления ведер под эмалирование и ОТК цеха металлической посуды. Нет возможности подробно рассказать об этих работах. Скажем только, что дало это коллективу. На участке изготовления ведер под эмалирование в результате изменения технологии и формы ведра была ликвидирована трудоемкая и физически тяжелая операция ссаживания ножек ведра, что позволило уменьшить трудозатраты на данной операции на 3110 человеко-часов в год. Ряд других мероприятий, направленных на облегчение труда и сокращение непроизводительных затрат на данном участке, позволил перевести коллектив линии изготовления ведер под эмалирование на односменный график работы.

На участке ОТК были разработаны мероприятия по

НОТ, позволяющие осуществлять учет готовой продукции при помощи ярлычков годности. Это повысило производительность и точность учета и ликвидировало утомительный труд учетчиков, которые ранее производили учет путем визуального подсчета проходящих по конвейеру изделий. Только внедрение в производство этих двух небольших планов НОТ позволило высвободить 16 человек и дало годовую экономию 30000 рублей.

Сейчас перед цехом металлической посуды стоят большие задачи, которые заключаются в том, чтобы повысить темпы производства товаров широкого потребления, качество и товарный вид продукции. Коллектив цеха металлической посуды успешно справляется с государственным планом и за 6 месяцев первого года пятилетки только эмалированной посуды выдал сверх плана более 200000 штук. Немалую роль в успешной работе цеха сыграл и научный подход к организации труда.

Р. ПОЛЬСКИХ,
старший инженер производства металлоизделий.