

## 作品广议

## 漫画的时效性和跨时代解读

肖承森

思想性、艺术性和时效性,是新闻漫画作品极具评判依据的三个立足点。时效性有两种价值:一是作品对一定时期社会热点的关注和洞察,从而为解决提供舆论力量;二是作者通过极致的艺术语言记录时代,进而使作品产生史学意义。

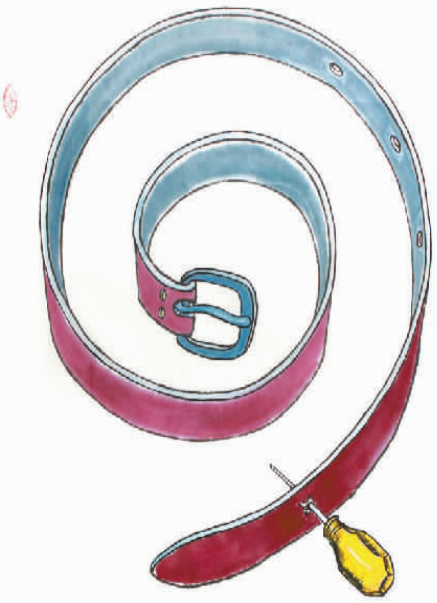
说得直白一些,漫画绝不是雕虫小技!改革开放四十年,人们普遍感受到国家的巨变,读者此间也见证了中国漫画难得一见的“井喷式爆发”。值得回味的是,有些变化看得见,有些看不见。我们还是看看漫画吧,因为漫画最独特的优势,就是让人们能够看见想看又不曾看见的事物直至人们的内心活动。

漫画家王瑞生先生的作品《明天公款请客》,创作于改革开放初期。当时各种改革措施的相继出台,极大释放了社会生产力,因而无论公家的账面还是私人的钱包都有了一些盈余。这样的“好形势”也给某些人的私欲释放了空间,于是,就有了我们看到的一位没露面的干部,在得知“明天公款请客”的情报后,他果断对自己的腰带进行了一次改装。显而易见,“明天”的餐桌上,他打算尽情施展自己的某项特长。

讽刺,是漫画的主要功能;夸张,是漫画的常用手法。值得思量的是,讽刺艺术产生于艺术夸张。从事表演艺术的人知道,无实物表演更考验演员功力,王瑞生先生笔下的无人物喜剧与之异曲同工。不必追问这是谁的皮带,又是谁亲手扎了个孔,也不必问他的腰围会经历怎样的变化,作品传递的幽默和辛辣气息,对有泛滥趋势的公款吃喝风进行的嘲讽,让群众看了解气,让皮带的主人们感到羞耻。

过了许许多多“明天”,《明天公款请客》依然有其警示意义。不过,我们再读这件作品,还可以萌发新的感受。一方面,公款吃喝已经有了很多升级版,甚至有些细节超出漫画家想象。另一方面,随着社会整体财富增加和人们物质生活的普遍改善,牺牲健康的大吃大喝行为已经为很多人包括有贪腐欲望的人不齿了。而回过头再看作品当时的诉求,我们也许不禁感叹,生活的确发生了变化。

当然,大腹便便的腐败分子少了,并不意味着反腐倡廉工作大功告成。“改革开放只有进行时,没有完成时”,廉政建设如此,讽刺漫画也应如此。



明天公款请客

王瑞生



“烂尾楼”

陕西 姬大利



——注意身体,小俩口决定要二胎啦!

北京 丁振国



不失时机

宁夏 鲁楠

工人的画 第1642期

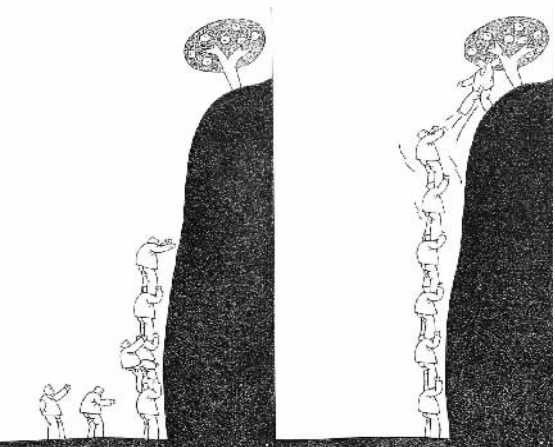
出手

河南 金晓星



摘果子

陕西 李天跃



河北 刘昊昊

碰碰乐



“利”所能及

知恩图报



思想者



你能跟真马比吗!



你的咬肌不累吗!



投篮



**人物核心提示:**池昭就,广西玉柴机器股份有限公司工段长,模具钳工工种大师、高级技师,先后荣获全国技术能手、全国劳模、中华技能大奖、中国机械工业百名工匠等称号。他先后独创了“内木外塑复合模具”制作工艺,开创了玉柴“三精一法”绝活,填补了国内发动机模具制造自主知识产权的技术空白。享受国务院政府特殊津贴。

**匠心金句:**岗位上有一技之长,技术上有总结与创新,做人有好的品德,带领徒弟要用心。

凭着专注和坚守,靠着传承和钻研,池昭就24年磨一剑,从一个对模具一窍不通的学徒成为玉柴模具制造的核心人物,他带领团队攻克一个又一个难关,创造了一个又一个“中国制造”的奇迹,为玉柴完成了20多个攻关项目,为企业节约成本3000多万元。

## 广西工匠 追求卓越

## 池昭就:填补国内技术空白的模具制造“全能王”

## 攻克难关

国内首家四气门气道核心技术“问世”。冬日的岭南玉林,寒风刺骨,走进玉柴快速制造基地,宽敞的车间里安静得只听见3D打印机有节奏的打印声,池昭就正和往常一样在车间里来回巡查机器运作。“3D快速气道是柴油机的核心技术,对性能、排放影响重大。而这之中,气道模具的研发尤为关键,因为发动机的实验必须通过模具来生产验证。”池昭就对3D技术了如指掌。

池昭就回忆,20年前,玉柴组织对气道模具进行技术攻关。外国专家认为,由玉柴一线工人研发气道模具是不可能完成的任务。

十多年来,几个外国专家再来到玉柴,看到玉柴一线工人做出的气道模具,不由得对玉柴的模具钳工池昭就伸出了大拇指。池昭就说:“我们最后真的做出来了,在四气门气道的研发中玉柴是国内第一家。”

的气道模型来了,并且应用到柴油机上。从那时开始,从欧II到欧III,从双气门到四气门,玉柴所有的气道模型全都是自主研发制造的。从2003年开始就彻底打破国外垄断的局面。”池昭就自信地说道。

气道是复杂的自由曲面,进气量确定以后,涡流比就成为关键。没有三维数字模型,数控机床是没法加工出来的,研发初期只能通过手工修磨曲面。一个班次下来,身上沾满铁粉铁屑,一不留神,尖锐锋利的铁屑就会扎到手上。

有一次,池昭就在对一个缸盖实体进行改进时,反复地修磨,始终达不到参数的要求,一来二去,竟然把缸盖气道壁打穿了。

后来自己也没办法了,既然打穿了,就想着用电焊焊回去,补一块回去,没想到,参数反而上来了,接近当时需要的参数,后来他发现,用焊补的方法,也能做到参数的改变。由此,池昭就巧妙地总结出了气道修磨的逆向工艺,堆焊修磨。这个发现无疑大大促进了气道设计和模具研发的进度。

由于气道的设计在研发初期,没有技术数据支撑,只能通过大量的模具来进行数据实验。这么多年来,玉柴为攻关做了1000多套气道模具,其中700多套都凝聚着池昭就的心血。

就是凭着这上千个模具累积的数据,玉柴攻关的缸盖气道技术,创出符合国情的低排放、省油、功率强劲的优良气道技术,达到国际先进水平,同时自制模具价格比国际价低80%,光这一项,就能为玉柴节约数百万元的研发经费。

## 苦练技术

锉削误差小于头发丝的五分之一。池昭就1994年从技校毕业后进入玉柴工作,和所有年轻人一样,带着要干一番大事业的梦想来到玉柴。

“第一次拿到厚厚的模具图纸,我惊呆了。图纸上是密密麻麻的线条和数字,当天我拿回家看了一个晚上,都没看懂一个模型。”池昭就面对全新的领域,并没有退缩。他开始疯狂地学习,到处收集资料,回学校请教老师,买大量的书籍自学,并在实践活动中向师傅和工友学习技能。

“尽管我当时是个新手,内心很兴奋。就这样,我在这个陌生的领域里扎了根。”池昭就说起当时的情景依然激情满怀。

池昭就说:“那时我每个月的加班是最多的,产生的工时也是最高的。为了在一个月里能拿到更多的工时,我自己做了很多小改小革,尝到了甜头后,我每做一件事

情都会先去考虑,会不会还有更好的办法去处理。”

池昭还积极参加了各种职工技术比赛。2003年,参加全区首届职工职业技能大赛,他以第一名的成绩通过了公司的选拔,在玉林市的比赛中他又拿到了工种第一名。为提升他们的技能,公司组织他们到柳州技校封闭训练,在一个月的高手对练中,他的操作技能有了很大的提升。终于在全区的技能大赛中他以不到1分的微弱优势赢得了第一名,晋升了技师。

几年下来,池昭就锉削精度控制到了0.01~0.02毫米之间,也就是说锉削误差小于头发丝的五分之一,一跃成为技术能手。

## 传承技艺

池昭就乐于传道授业,无私与团队分享工作经验,传承技艺,精心育人,前后共带出高级工、技师等20名徒弟。

玉柴是大师培育的摇篮,产业工人与技师团队树立了“专注严谨 进取奉献 传承技艺 培育匠心”的职业精神,倡导“传技育工匠 培匠心 善创新 再创业 攀高峰”的个人职业发展与玉柴事业相结合的良好企业文化氛围。

正是受益于玉柴先进的工匠文化感召

广告