

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

# ОБЩЕСТВЕННОСТЬ — НАША ОПОРА

Железнодорожники цеха подвижного состава комбината — шефы микрорайона № 114 с населением около 6000 человек.

После опубликования решения июньского Пленума ЦК КПСС (1963 год) эта работа по месту жительства приобрела более всеобъемлющий характер, оформилась в определенную систему, которую мы постоянно совершенствуем. У нас создан совет общест-венности, он планирует, направляет и координирует работу представителей цеха с населением микрорайона.

В состав этого совета входят руководители цеха, преподаватели школы № 62 и жильцы микрорайона — всего 19 человек.

Все дома подшефного микрорайона распределены между партийными группами с таким расчетом, чтобы с жителями каждого подъезда проводил агитационно-массовую работу кто-нибудь из агитаторов. В соответствии с количеством подъездов эту обязанность выполняют 65 агитаторов.

Многие из тех, кто входит в состав этого агитколлектива, сумели завоевать доверие и уважение жильцов. Они часто бывают в квартирах, проявляют большой такт при разрешении различных конфликтов, проводят с жильцами беседы познавательного и воспитательного характера.

В доме № 114/1 по улице Суворова живет семья Фокиных. У них в квартире было очень грязно, супруги Фокины часто вываливали и дети их, оставаясь без надзора, плохо учились в школе. Узнав об этом, агитатор т. Суяргулов поговорил с Фокиными и время от времени навещал к ним. Это оказало благотворное влияние: в квартире стало чище и дети Фокиных приходят в школу опрятными, лучше учатся.

Машинист паровоза агитатор Г. Валов тоже частый гость в

«своем» доме № 114/6 по той же улице. Один из подростков, живущих в этом доме, нигде не работал и не учился. Г. Валов сумел повлиять на него, добился, чтобы парень устроился на работу.

Требую от агитаторов активной работы по месту жительства, тесного контакта с населением, мы нередко устраиваем встречи, где умелые агитаторы делятся с товарищами опытом работы с населением.

Много внимания уделяем работе с детьми. Известно, что далеко не все родители правильно воспитывают своих детей, поэтому приходится вмешиваться, исправлять их упущения. В совете общест-венности на учете все неблагополучные в этом отношении семьи. С начала года участники совета общест-венности несколько раз беседовали с родителями трудно-воспитуемых детей. Члены совета общест-венности и родительского комитета помогают таким ребятам лучше учиться, вести себя более дисциплинированно, прививают им интерес к общественно-полезной деятельности. С этой целью в школе и детском клубе нами организованы 11 кружков, которыми руководят наши фотолюбители, спортсмены, самодеятельные артисты, механики. Словом — интересы ребят приняты к сведению, поэтому-то кружки привлекают многих. Около 400 ребят сейчас занимаются в этих кружках. Конечно, они всегда с нетерпением ждут вечера отдыха, выставок, где можно попробовать свои силы, показать чему ты научился.

А на молодежных вечерах, организованных общими силами наших и школьных комсомольцев, никогда не бывает скучно. В такой торжественной и веселой обстановке мы вручаем молодежи комсомольские билеты, поощряем наиболее активных ребят подарками. На одном из таких вечеров

на деньги, выделенные желдоркомом и школой, подарки были вручены 40 ребятам.

Не забыты и книголюбы: подарок им — библиотека, работающая на общественных началах. Желдорком пополнил ее полки на 500 книг. Вскоре ее увеличим еще на 100 книг, главным образом приключенческого жанра, так привлекающего школьников.

Шефствовать — значит работать не в одиночку, а сообща. Партийные, комсомольские ли это собрания или просто заседания — вопросы одни и те же, одинаково волнующие оба коллектива: как еще лучше укрепить связь школы с производством, добиться новых сдвигов в учебной и спортивной деятельности? И если самодеятельные артисты в смотре заняли первое место, а лыжники и легкоатлеты микрорайона продемонстрировали на городских соревнованиях хороший класс спортивного мастерства — то это результат упорства не только участников, но и организаторов, активистов.

Конечно, дворцовые спортивные команды могли бы добиться большего, но пока этому мешает отсутствие спортивного зала. Дело в том, что зал школы № 62 занят городской спортивной школой, и наши ребята по этой причине тренируются где придется.

Хотелось бы, чтобы заводской партийный комитет помог убедить товарищей из городского отдела народного образования подыскать для занятий городской спортивной школы другое место.

Постоянная и кропотливая работа с подростками и взрослым населением микрорайона не осталась без последствий. Сейчас, по сравнению с прошлым годом, крайне редки случаи хулиганства и другие чрезвычайные происшествия. Это, разумеется, заслуга не только агитколлектива, но и дружинников цеха, общест-венности.

Выполняет свою функцию и товарищеский суд, председатель которого старший дозирщик Александр Федорович Орокин. Суд штрафует, выносит общественное порицание за нарушение правил общественного порядка во дворе и квартирах, за плохое воспитание детей.

Параллельно с политико-массовой работой, профилактикой нарушений общественных норм общест-венности ведется борьба за культурный и образцовый быт. Эту деятельность развивают члены жилищно-бытовой секции. Они организовали соревнование жильцов за чистоту и порядок во дворе и в домах. С помощью нашего цеха изменился сейчас облик дворов микрорайона. Для детей организованы уголки игр, разбиты спортивные площадки, изготовлены металлические горки, качели. Сейчас мы намеряем оборудовать стадион, эстрадную площадку.

**И. АДОНЬЕВ,**  
секретарь партбюро цеха подвижного состава железнодорожного транспорта.



В первые дни войны пришла работать в проволочно-штрипсовый цех Нина Фисенко. Освоив специальность машиниста-оператора, она своим трудом помогала ковать победу над врагом, а затем восстанавливать разрушенное хозяйство. За годы работы в цехе Нина Семеновна помогла многим молодым специалистам в совершенстве овладеть профессией оператора. И хотя она имеет право уйти на пенсию, Нина Семеновна продолжает трудиться с прежней энергией.

На снимке: машинист-оператор Нина Семеновна Фисенко за пультом управления станом. Фото Н. Нестеренко.

## ДЛЯ ВАС, ИНЖЕНЕРЫ!

За последнее время научно-техническая библиотека комбината пополнилась серией интересных зарубежных журналов по различным вопросам черной металлургии. Так, в одиннадцатом номере журнала «Специалист чугуна и стали» за 1965 год напечатан ряд статей по прокатному производству. Наиболее интересной из них является статья «Автоматический контроль металлической полосы для выявления дефектов». В ней дано подробное описание электронно-оптической контрольной системы, посредством которой осуществляется стопроцентный контроль поверхности быстро движущейся полосы после холодной прокатки и протравливания. На стане, снабженном таким прибором, обеспечивается высокая производительность, не снижается скорость движения полосы. Электронно-оптическая система может настраиваться на выявление дефектов различной величины и профиля. Контроль полосы может осуществляться на расстоянии 6 миллиметров от ее кромки.

Далее дается описание ряда детекторов: детектора поперечных дефектов, детектора абсолютного уровня света и других. Успех контроля зависит от контрастности отражения нормальной поверхности полосы и дефектов. Поэтому для эффективности точного измерения очень важно, чтобы поверхность образцов точно соответствовала состоянию поверхности того материала, от которого они взяты.

Большую заинтересованность в автоматическом контроле полосы проявили прокатчики США, Англии и Канады. Привлекает внимание в этом же журнале статья «Приводы и системы автоматизации для широкополосных 5-клетевых станов холодной прокатки». Автор статьи описывает реконструкцию привода моталок нажимных механизмов, способы автоматизации системы транспортировки рулонов и контроля толщины полосы.

Среднегодовая производительность 5-клетевых станом составляет 1600000 тонн. Обжатие полосы в клетях составляет 85 процентов. Подкат поступает в рулонах весом до 36 тонн, при толщине полосы от 6,35 до 2,09 миллиметра. Между второй и пятой клетями устанавливаются рентге-

новские измерители толщины. Для измерения полного давления прокатки под нижними опорными валками устанавливаются 2000-тонные мездозы.

Основной задачей системы автоматического регулирования толщины является компенсация, разнотолщинности концов полосы и выравнивания полосы по всей ее длине.

Подробно также рассматриваются вентиляционные системы главных приводов, компоновка главного оператора пульта.

Вопросы изучения причин возникновения дефектов листа и меры, принимаемые для их устранения, описаны в статье «Дефекты поверхности на горяче- и холоднокатаных листах» (журнал «Блех», 1965 г., № 8) и «Дефекты горячекатаной полосы, вызывающие волнистость холоднокатаных листов и жести» (журнал «Джорнел оф зе апрон энд стил институт», 1965, 203, ч. 6). Авторы отмечают, что горячая прокатка дает большие экономические преимущества, так как исходная толщина прокатного сляба или листовой заготовки может быть очень быстро обжата, часто всего за несколько пропусков. Но качество поверхности горячекатаного материала более низкое. Холодная прокатка дает значительно лучшую поверхность, предпочтительнее бочки валка хорошо отшлифована и свободна от дефектов. Для холодной прокатки в большинстве случаев применяют валки из отбеленного чугуна. Для качества поверхности прокатываемого материала большое значение имеет и атмосфера печи.

Многих дефектов поверхности можно избежать, если хорошо контролировать травильные растворы, при этом следить за высокой чистотой, с последующей чистой, промывкой и сушкой подката и готового листа.

Вопросы качества листового проката освещены также в трудах института Макс-Планка по исследованию металлов (ФРГ) «Влияние шероховатости поверхности и термообработки металла на качество оцинкованных листов» и «Исследование качества цинкования». Эти статьи переведены на русский язык.

**З. КЛИБАНЕР, Р. ЗАСЛАВСКАЯ,** техники-переводчи.

Заслуженным авторитетом пользуется в коллективе газового цеха пропагандист А. А. Довженко. В прошедшем учебном году в сети партийной учебы он умело вел занятия в начальной политех-школе.

На снимке А. А. Довженко. Фото Н. Нестеренко.

## Измерение температуры жидкой стали

Работниками Нижне-Тагильского металлургического комбината разработана оригинальная установка для замера температуры жидкой стали через свод. В рабочем пространстве печи опускается водоохлаждаемая фурма, внутри которой помещается узкоугольный радиационный термометр. Для предохранения его от тепла, выделяемого металлом и факелом, в трубу с радиационным термометром подается сжатый воздух. При опускании фурмы, во время ее соприкосновения с металлом, сопротивление выхода сжатого воздуха увеличивается. Увеличение сопротивления приводит к росту давления в трубе. При остановке фурмы включается для замера показаний электронный потенциометр, который регистрирует измеряемую температуру металла.

Проверка точности показаний этой установки платиновой платиновой термометрической установкой показала точное и полное совпадение результатов замера. Разница не превышает плюс-минус 5 градусов по Цельсию. Такие установки для замера температуры жидкой стали на Нижне-Тагильском комбинате применяются на трех мартеновских печах.



## За трудовые достижения

Коллектив рудника горы Магнитной напряженно работает на грузовой вахте в честь Дня металлурга.

Недавно профсоюзный комитет и администрация рудника занесли на Доску Почета победителей в соревновании за последние шесть месяцев самых передовых горняков — П. В. Адаева, В. С. Глазкова, Т. Г. Орлова, В. В. Казакова и С. Тахаутдинова.

Победители соревнования в предыдущие месяцы продолжают самоотверженно трудиться и сейчас. Они дали слово встретить День металлурга новыми успехами в работе.

К. СИДОРЕНКО.

## НОВЫЕ МАШИНЫ

НА ЗАВОДЕ «ЭЛЕКТРИК» (г. Ленинград, П-22, ул. акад. Павлова, 8) начал выпуск новых машин для контактной точечной сварки изделий из малоуглеродистых сталей. Названы они МТ-1201 и МТ-1603. На первой можно сваривать металл толщиной от 0,5+0,5 мм до 5+5 мм; на второй — от 0,8+0,8 мм до 6,5+6,5 мм. Соответственно мощность их составляет 54 и 86 кВА, а сварочный ток — 12,5 тысячи и 16 тысяч ампер. Все прочие основные технические данные практически одинаковы — первичное напряжение (по желанию заказчика 220 или 380 вольт), полезный вылет (500 мм) и даже габариты (1.820×450×1.400) мм. Внешне машины также похожи, как близнецы. Такое совпадение — результат высокой унификации узлов и деталей.

Чем еще интересны новые машины?

Работая над ними, инженеры постарались возможно полнее учесть многолетний опыт эксплуатации предыдущих. В итоге получилась конструкция более легкая и вместе с тем — намного более экономичная. Так, если на машинах серии МТП сталь толщиной 1+1 мм удавалось сваривать со скоростью до 120 точек в минуту, то производительность машин МТ в этом случае вчетверо выше. Ряд конструктивных особенностей (например, размещение трансформатора вблизи передней стенки станины) позволил уменьшить электрическое сопротивление агрегата и потребляемую им мощность.

Стоят МТ-1201 и МТ-1603 тоже одинаково — 1.300 рублей.