

**К СВЕДЕНИЮ
ПРОПАГАНДИСТОВ
ШКОЛ КОМТРУДА**

**Календарный план
занятий для школ
комтруда на январь —
май 1976 года**

Январь
1-е и 2-е занятия. Изучение проекта ЦК КПСС к XXV съезду партии «Основные направления развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы».

Февраль
1-е занятие. Труд и технический прогресс. Социалистическая рационализация производства.
2-е занятие. Современное производство и дисциплина труда.

Март
1-е занятие. Совершенствование организации труда. Научная организация рабочего места.
2-е занятие. Практическое занятие по теме: «Совершенствование организации труда» (анализ состояния организации труда в смене, бригаде, на рабочем месте).

Апрель
1-е и 2-е занятия. Изучение материалов XXV съезда КПСС.

Май
1-е занятие. Изучение материалов XXV съезда КПСС.
2-е занятие. Зачеты по пройденным темам программы «Социализм и труд» и материалам XXV съезда КПСС.

Литература:
Проект ЦК КПСС к XXV съезду партии «Основные направления развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы».
Все центральные и местные газеты за 14 декабря 1975 года, «Экономическая газета» № 51 за 1975 год.
К теме: «Труд и технический прогресс». Учебное пособие «Социализм и труд», «Экономическая газета» № 8 за 1975 год.
К теме: «Совершенствование организации труда». Учебное пособие «Социализм и труд», «Экономическая газета» № 13 за 1975 год.
К теме: «Современное производство и дисциплина труда». Учебное пособие «Социализм и труд», «Экономическая газета» № 22 за 1975 год.

Кабинет политпросвещения парткома.

В КАНУН нового года во всех партгруппах нашего цеха прошли отчетно-выборные собрания. Большинство из них показало, что коммунисты хорошо поработали в завершающем году пятилетки. Повысилась ответственность за выполнение партийных поручений, общественная и трудовая активность членов партии.

Вторая бригада досрочно завершила девятую пятилетку с хорошими показателями по производству и дисциплине. Немалая в этом заслуга коммунистов партгруппы, которую возглавлял партгруппирг А. Я. Крылов. В своем докладе он отметил, что все десять членов партгруппы имеют постоянные партийные поручения, все отчитывались на партгруппе об их выполнении. Например, В. Т. Кулаковский, член цехового комитета профсоюза, — ответственный за спортивно-массовую работу в цехе. В прошлом году совместно со своим активом он организовал спортивный праздник для наших трудящихся, спортсмены цеха принимали участие во мно-

гих общекомбинатских соревнованиях. Члены партгруппы А. В. Горин и В. А. Федорин входят в состав партийного бюро. В. А. Федорин руководит группой



**ТОН ЗАДАЮТ
КОММУНИСТЫ**

**ЗАЛОГ
УСПЕХА**



народного контроля цеха. Кандидат в члены КПСС А. Н. Меньшиков — политинформатор. В настоящее время ведет в коллективе бригады беседы о проекте ЦК КПСС к XXV съезду партии.

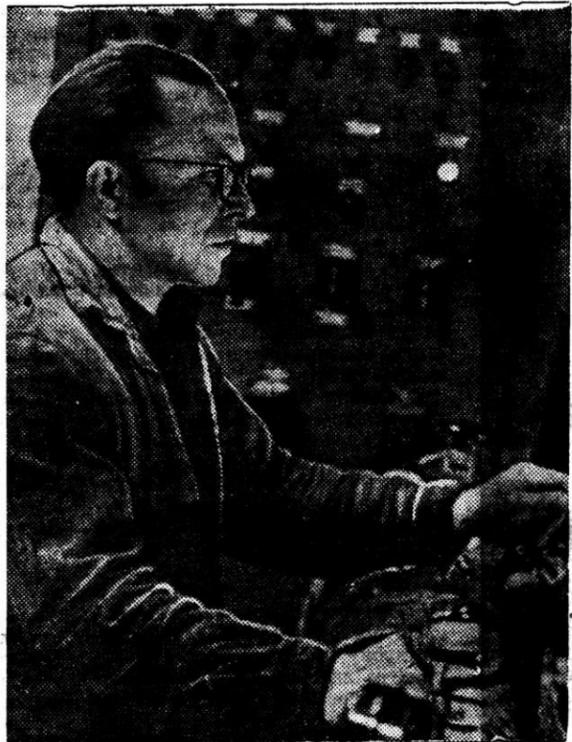
В десятой пятилетке коллективу цеха предстоит решить немало производственных вопросов. Будет выдерживаться курс на повышение качества подготовки

составов, возросший поток металла со стапелавального передела потребует вскрытия новых производственных резервов, четких действий от каждого работника. И в авангарде трудовой борьбы будут коммунисты.

Много лет партгруппу возглавлял А. Я. Крылов. На этом собрании коммунисты избрали нового партгруппирга — молодого энергичного коммуниста, диспетчера В. Н. Дузенко. Два члена партгруппы уже имеют высшее образование, два — учатся в горно-металлургическом институте. Один из студентов — В. Н. Дузенко.

В настоящее время коллектив второй бригады успешно трудится в честь предстоящего XXV съезда КПСС. И на правом фланге соревнования — коммунисты бригады. Иначе и не может быть. Все члены партгруппы проявляют трудовую и общественную активность — в этом залог успеха.

**А. ДВОРЯНИКОВ,
слесарь цеха подготовки составов.**



**ПЕРЕДОВИКИ
ПЯТИЛЕТКИ**

Коллектив первой бригады блямынга № 3 успешно закончил пятилетку, выполнив годовой план и обязательства 26 декабря. Все годы девятой пятилетки бригада работала ритмично, в 1974 году была признана победителем во Всесоюзном социальном соревновании.

Немалая заслуга в этом коммунистов бригады и, в частности, старшего оператора, партгруппирга Валентина Михайловича Крючкова. Вместе с партгруппой личным примером он мобилирует коллектив на выполнение и перевыполнение производственных заданий. Почетный металлург ударник коммунистического труда В. М. Крючков — победитель социальное соревнования 1973—74 годов. В этом году он обязался свести до минимума брак по подрезам, освоить вторую профессию — газорезчика и электросварщика, подготовиться к самостоятельной работе старшим оператором оператора Е. Буткевича.

НА СНИМКЕ: В. М. КРЮЧКОВ

**НАУКА ПРОТИВ
СУЕВЕРИЙ**

**СОВЕДУЕМ
ПРОЧЕСТЬ**

«Вы верите в счастливые и несчастные приметы? В вещие сны? А может быть, не прочь иногда погадать?»

Обычный ответ: конечно, нет. И действительно как-то неудобно в наше время серьезно говорить о таких вещах.

Расстраиваться, увидев перебежавшую дорогу кошку, с беспокойством думать, почему приснился столь неприятный сон. С надеждой ожидать результата гадания на картах или и того проще — на цифрах трамвайного билета... Ну разве это разумно?

Поговорим, однако, дорогой читатель, об этом открыто и нелицеприятно! Так ли уж вы далеки от всех подобных наивных представлений?

Не торопитесь отказываться. Неожиданно разбилось зеркало — не появляются ли у вас мысли о неприятностях? И не стоят ли в вашей квартире семь слоников, а в автомобиле, возможно, висит на виду у всех забавный чертик или обезьянка.

«Сравнили! — скажете вы. — Одно дело гадать на картах, совсем другое — не здороваться через порог или пожелать не болеть человеку, когда он чихает. Это, если хотите, простая вежливость и ничего более».

Ничего более? Хорошо, коли так. Но всегда ли это так? Конечно, человек, с полным вниманием слушающий «откровения» гадалки, как будто очень далек в своих взглядах от людей, которые с улыбкой отказываются поздороваться через порог комнаты. Но это чисто внешняя разница.

Нельзя забывать, что далеко не все, кто предпочитает здороваться только перешагнув порог, думают в этот момент о вежливости; у многих появляется мысль: «есть примета такая».

Так чем же, скажите мне, это разумнее гадания на картах?

«Знаете ли вы, кстати, как возникла наша «привычка» не здороваться через порог?»

Так начинается брошюра кандидата философских наук В. А. Мезенцева «Наука против суеверий», выпущенная издательством «Зна-

ние». Автор рассказывает о суеверных приметах и гаданиях, раскрывает сущность этих суеверий, причины их существования и связи с религиозными верованиями. «Суеверие многолико», «Неподлежит сомнению, ибо абсурдно», «Поговорим о случайностях», «Предсказывает... большой палец», «Загадки вещей снов», «Мистика чисел», «Под маской науки», «Самое дикое из суеверий» — вот только несколько названий глав брошюры, которые привлекают внимание читателя.

Корни суеверий уходят в далекое прошлое. Не зная закономерных связей между различными явлениями природы, между настоящим и будущим, наши предки пытались обнаружить такую связь лишь по внешнему сходству. Наблюдая природу, они видели, что многие ее явления похожи друг на друга. Так, еще в первобытном обществе возникла и укрепилась в человеческом сознании вера: подобное может вызывать подобное. В. А. Мезенцев раскрывает истоки возникновения таких «откровений», как: «наступил на чужой след — заболит ноги, левый глаз чешется — к плачу, правая рука — к деньгам» и других, происхождение веры в амулеты и талисманы, веры в магическую, сверхъестественную силу драгоценных и полудрагоценных камней и т. д.

Многие ли из нас знают, как возникла хиромантия (что значит в переводе с греческого гадания на руке), какая дремучая вера породила ее и почему она живуча до сих пор? А сновидения? Автор брошюры на исторических примерах, используя также материалы из научных работ современных ученых, убедительно доказывает несостоятельность суеверий, возникающих на почве сновидений, развенчивает загадки вещей снов.

Брошюра А. В. Мезенцева написана просто и доходчиво, насыщена интересными примерами из нашей повседневной жизни и, несомненно, вызовет большой интерес у каждого любознательного человека.

В. ЕВГЕНЬЕВ.

**ЭКОНОМИЧЕСКИЕ
ПРОФИЛИ
ПРОКАТА**

В проекте ЦК КПСС к XXV съезду партии «Основные направления развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы» указывается: «Значительно улучшить качество, расширить сортамент металлопродукции и сэкономить за счет этого в 1980 году в народном хозяйстве 5—6 млн. тонн металла. Увеличить в 1,5—2 раза выпуск эффективных видов металлопродукции: холоднокатаного листового проката, листового проката с покрытиями, гнутых профилей, проката с упрочняющей термической обработкой, из низколегированной стали, листового нержавеющей и трансформаторной холоднокатаных сталей и стальной холоднокатаной ленты. Сократить удельный расход стали на производство проката».

В связи с этим социалистические обязательства комбината на 1976 год предусматривают: «Прокатчиками комбината будет освоено 32 новых профиля проката, внедрена технология получения гофрированных профилей. За счет увеличения выпуска прогрессивных видов проката, в том числе гнутых профилей и холоднокатаного листа, листа и жесты с покрытиями, металлопродукции из легированных и низколегированных марок стали и внеочередного вакуумирования металла будет обеспечена экономия металла в народном хозяйстве страны на 60 тысяч тонн больше, чем в 1975 году».

ОДНИМ из наиболее актуальных вопросов производства является экономичность прокатываемых профилей. При этом, под этим подразумевается не только снижение расхода металла на тонну готовой продукции в прокатном переделе, но и снижение металлоемкости изделий, изготавливаемых потребителями проката. Однако уменьшение веса проката, как правило, приводит к снижению его прочностных характеристик (уменьшение

несущей способности профилей, жесткости и т. п.). Пожалуй, наиболее эффективным путем решения дилеммы «вес — прочность» является получение облегченных холоднокатаных профилей самого разнообразного сортамента методом профилирования, который следует считать самостоятельным процессом обработки металлов давлением.

Сейчас до 8 процентов всей стали за рубежом перерабатывается в гнутые профили.

Широкое распространение этого вида прокатной продукции объясняется тем, что горячекатаный сортовой (фасонный) прокат по площади и форме сечения далеко не всегда отвечает требованиям потребителей, так как в большинстве случаев толщина стенок горячекатаных профилей излишне велика и определяется технологией производства. При равной площади поперечного сечения момент сопротивления холоднокатаных профилей в 1,5—2,8 раза больше, чем аналогичных горячекатаных сортовых, поэтому использование изделий из гнутых профилей дает экономию металла до 50 процентов и выше. Срок окупаемости профилированных станов не превышает полгода (стан горячей прокатки окупается за 4—8 лет).

Производство гнутых профилей на тонну установленного оборудования может составлять около 220 т/год, тогда как на наиболее современных сортовых станах горячей прокатки — до

ДЕШЕВО,

125 т/год, т. е. примерно на 43 процента меньше. Производительность труда при прокатке гнутых профилей на 15 процентов выше, чем при горячей прокатке.

Все эти технико-экономические преимущества обусловили широкое развитие выпуска гнутых профилей за рубежом и в нашей стране.

Сортамент гнутых профилей чрезвычайно разнообразен, и трудно найти отрасль промышленности, где они не находили бы применения. Условно весь сортамент можно разделить на три большие группы: сортовые (в том числе — фасонные весьма сложной конфигурации), гнутые профили, листовые гофрированные и профили с покрытиями (цветными металлами, пластмассами, лаками). В свою очередь любые из видов гнутых профилей могут быть перфорированными, т. е. с отверстиями, облегчающими конструкцию (без снижения прочностных характеристик) и упрощающими монтажные работы.

В США и Японии выпускается обширный сортамент фасонных гнутых профилей с гофрами жесткости, повышающими сопротивление изгибу на 30—50 процентов, без увеличения толщины и ширины исходной заготовки.

Листовые гофрированные профили предназначаются для увеличения несущей способности конструкций и широко применяются в транспортном машиностроении, судостроении, авиации, строительстве и т. д. Профили изготавливаются с продольными и поперечными, глухими и сквозными, а также с периодически повторяющимися гофрами. В качестве исходной заготовки используется стальной горячекатаный (травленный и нетравленный) лист, отожженный холоднокатаный и лист с покрытиями. Толщина заготовки — до 5 мм, максимальная ширина — 1500 мм, поперечные сечения гофров — криволинейные, прямоугольные, трапециевидные и др.

Зарубежные профилигобочные станы в большинстве случаев значительно отличаются от агрегатов, установленных в СССР. Это объясняется малотоннажностью и мелкосортностью профилей, выпускаемых за границей. Технологическое оборудование для профилирования делится на два вида: для массового производства — на металлургических или специальных металлургических заводах и для выпуска небольших партий ограниченного сортамента и узкого назначения — на машиностроительных и других предприятиях.

Конструкция станов для массового производства гнутых профилей на зарубежных металлургических заводах по техническому уровню значительно уступает аналогичным агрегатам, изготовленным в Советском Союзе. Оборудование для выпуска гнутых профилей на машиностроительных заводах отличается компактностью,