Женщины с разным стажем работы отличаются по степени удовлетворенности жизнью, ощущением комфорта и счастья.

Выявлены сильные обратные корреляционные связи между интегральными показателями социально-психологической адаптации и «психоэмоциональным истощением» и индексом социальной фрустрированности. Чем выше интегральный показатель социально-психологической адаптации личности работающих женщин, тем ниже показатели «психоэмоционального истощения» и индекса социальной фрустрированности.

В свою очередь «психоэмоциональное истощение» обратно коррелирует с показателями «приятие других», «эмоциональная комфортность», «интернальность». Что дает основание характеризовать людей с высоким уровнем адаптации как психических устойчивых, способных к приятию других, менее конфликтных, эмоционально благополучных и способных взять на себя ответственность за события, происходящих в их жизни.

В отличие от женщин с высоким уровнем социально-психологической адаптации, женщины с низким уровнем социально-психологической адаптации характеризуются психоэмоциональным истощением, повышенной конфликтностью, доминированием негативных эмоциональных состояний и экстернальностью как неспособностью брать на себя ответственность за события, происходящих в их жизни.

Таким образом, гипотеза, выдвинутая в исследовании, о предположении личностных детерминант, обуславливающих высокий и низкий уровень социально-психологической адаптации, подтверждена.

Работа представлена на Международную научную конференцию Фундаментальные исследования, научная международная конференция, Израиль, 10-17 апреля 2010г. Поступила в редакцию 01.05.2010.

Технические науки

ПАР КАК АЛЬТЕРНАТИВА ПЕРЕГРЕТОЙ ВОДЕ ПРИ ВУЛКАНИЗАЦИИ НА ОАО «НИЖНЕКАМСКШИНА»

Р.В. Ахметова,
Р.Ш. Мингазутдинов,
Э.А. Ахметов

Казанский государственный энергетический университет

Рассмотрим процесс приготовления покрышки. Установлено, что большинство резиновых смесей могут без существенного ухудшения качества находиться при повышенных температурах в течение определенного времени. Перед формованием покрышки подогревают при помощи горячего воздуха, нагретого до 70 °С. Длительность подогрева покрышек — 120 мин. Подогрев покрышек не только облегчает формование, но и ускоряет процесс вулканизации. Температура диафрагмы также имеет большое значение. Диафрагма плохо проводит тепло, и поэтому следует создавать, возможно, больший температурный перепад между теплоносителем и изделием.

При продолжительной вулканизации толстостенных изделий температура первых слоев равна температуре диафрагмы, а температура внутренних слоев значительно ниже. Обычно поддерживают температуру теплоносителя от 158 до 215 °С. После этого диафрагму заполняют перегретой водой под давлением 20–22 атм с температурой до 235 ± 5°С.

Для оптимизации работы системы вулканизации покрышек завода легковых шин (ОАО «Нижнекамскшина») предлагается перейти с перегретой воды с давлением 20-22 атм на насыщенный пар с давлением 8-10 атм. Тем самым исключить из схемы приготовление перегретой воды с температурой 215 °С, используя внутреннею теплоту парообразования. Такая схема также позволит исключить цех химводоподготовки на предприятии, т.к. пар от источника (НК ТЭЦ) будет поступать на линию вулканизации через редукционно-охладительную установку. При использовании пара с давлением ниже, чем давлении воды трубопровод из первой категории опасных объектов переходит в третью, что снижает требования контролирующих органов. При этом эксплуатация трубопроводов будут в более «мягких» режимах, чем настоящее время. Так же сможем уйти от промежуточного теплообменника, который участвует в процессе приготовления перегретой воды, тем самым получим экономию пара и уменьшим затраты при приготовлении перегретой воды на производстве.

Работа представлена на Международную научную конференцию «Фундаментальные исследования», Израиль, 10-17 апреля. Поступила в редакцию 27.04.2010.

ФОРСИРОВАННЫЙ ОТЖИГ И РАСПАД АУСТЕНИТА В ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЯХ

В.М. Жолдошов, В.С. Муратов, Е.А. Морозова

Самарский государственный технический университет г. Самара, Россия

Форсированный отжиг легированных сталей (типа Р6М5) предполагает: посадку изделий в нагретую до 850–880 °С печь и изотермическую выдержку в течение 0,5–1 ч после выравнивания температуры по сечению → форсированное охлаждение на воздухе или в масле до температур $М_н$ + (150–200) °С на глубину 1/6 – 1/10 толщины заготовки → посадку в другую печь с температурой 680 – 720 °С (близкой к температуре минимальной устойчивости аустенита), и выдержка при этой температуре в течение времени, необходимого для завершения превращения аустенита в перлит → выгрузка на воздух (либо охлаждение в масле).

При пересадке деталей в печь с температурой 680 – 720 °С центральные слои сохраняют более высокую температуру, чем поверхностные. Поэтому после пересадки деталей происходит повторный перегрев поверхностных слоев выше температуры печи и задержка превращения Аустенита (А) → Перлит (П). Поэтому охлаждение деталей должно осуществляться с высокими скоростями так, чтобы к моменту их пересадки приповерхностные зоны на глубине ~ $(i/6 – i/10)L_0$, где (L_0 — толщина детали) достигали температур $М_н$+(150–200) °С в то время, как средняя температура детали сохранялась бы на уровне 700 °С. Это, во-