

КАУЧУК

Орган парткома и завкома завода СК-2 им. С. М. КИРОВА

№ 7 ЯНВАРЬ 19 1936 г. (294)

ЗАКРЕПИТЬ УСПЕХИ

Коллектив монтажников капитального строительства 15 января провел стахановские сутки. Наиболее высокие показатели дало звено т. Ковалюко, состоящее из четырех человек. Задание по водоканализационным работам это звено выполнило на 337,5 проц и свой заработок подняло с 29-ти до 85 рублей—293,5 проц.

Еще более высокие показатели получились у кузнеца Кореллова и его подручного молотобойца Харькина. Производственное задание у них—465 проц, а заработок—270 проц, то-есть 52 р. Но с этим звеном получилась неувязка. Кореллов имеет шестой разряд и Харькин 4-й разряд, между тем им пришлось выполнять работу 3-го и 2-го разрядов. Этот факт свидетельствует, что не вся рабочая сила в течение стахановских суток была расставлена по стахановски.

Звено котельщиков т. Пикус (из 5 человек) дало 244,7 проц. задания и

заработало 81 р., то-есть 221,6 проц.

Все пять слесарных звеньев перевыполнили задания. Ни одно из них не дало меньше 150 проц. Лучшими слесарями оказались Симонов и Васильков. Работая совместно, они дали 225 проц. нормы при образцовом качестве работы и повысили заработок свой до 264 проц.

До 15 января оба они являлись стахановцами. Васильков в недавнем прошлом был чернорабочим. Он упорно учился, осваивал секреты слесарного мастерства, и теперь является слесарем 2-го разряда. Симонов работает на слесарном деле тоже немного, 2-3 месяца. Высокие показатели они стали давать вот почему: у них своевременно приготовлены прокладки, распарены клингериты, строго распределены процессы труда—один подносит вентиля, другой их ставит.

Из числа газосварщиков значительно поднял выработку т. Рыжков—245,4

проц. и Лозин—203 проц. Первый вместо 11 р. 70 к. заработал 26 р., а второй вместо 7 р. 40 к.—17 р. 35 к.

Следует отметить еще звено электромонтажников т. Тюльпина. Уплотнив на 100 проц. рабочий день и своевременно обеспечив себя материалами, это звено выполнило норму на 253 проц. и повысило свой заработок до 150 проц. Отличные показатели имеет и звено электромонтажников т. Коклина—227 процентов. Благодаря более высокому качеству работ заработок этого звена получился 215 проц.

Точное знание своего рабочего места, заблаговременная подноска материалов, более целесообразная расстановка рабочих—все это позволило монтажникам выполнять задание стахановских суток в общем на 212 проц. и поднять зарплату до 188 процентов. Свои успехи монтажники крепко должны закрепить!

Стахановцы лаборанты

В нашей смене "В" в лаборатории печного цеха есть 6 стахановцев, которые изо дня в день выполняют программу. Это—прямой результат перестройки. Рабочий день уплотнен, все 480 минут загружены работой, так что нет простоев, нет опозданий, как было прежде. Стахановцы усовершенствовали производственные приборы.

В перестройке нам помог зам. начальника центральной лаборатории т. Уваров.

В результате т. Денисова полтора месяца тому назад давала не больше 35 анализов, теперь она стахановка и дает 80—90 анализов, т. е. 290—310 проц. Стахановец Кошев усовер-

шенствовал прибор и дает 50-52 или 200-210 проц. Такие же показатели имеют стахановцы: Подягел, Яковлев, Гурова, Кулашова. И вся смена свое задание ежедневно выполняет на 170—190 процентов.

В смене значительно сокращена рабочая сила. Прежде для обслуживания 11—13 печей смена имела 19 человек. Теперь, когда смена работает по-стахановски, а в цехе работают уже 16—18 печей, смена сокращена до 11 человек. Но и это—не предел, задача лаборантов-стахановцев заключается в том, чтобы работать еще лучше и качественнее.

В. Лоскунова

Довольно церемоний!

Несмотря на ряд указаний производственных совещаний о плохой работе отдела снабжения, последний не улучшил работу. Вместо того, чтобы обеспечить наших стахановцев всеми необходимыми материалами, отдел снабжения, во главе с т. Чулок, срывает работу стахановцев.

В газовом цехе идет установка новых аппаратов. Подготовительную работу проводят слесари мастерской цеха. Однако, здесь нет света: провода проведены, а патрона нет. Слесари простаивают утром и вечером около 2-х часов.

Подвести патрон должен т. Поручиков. Он бывает в отделе снабжения в день не несколько раз, но пат-

ронов все нет. Тов Чулок отделяется рассказами о Москве(?).

В отношении окончания и сдачи в эксплуатацию пожарной линии вокруг цеха обработки дело обстоит еще хуже. Здесь требуется 8 штук гидрантов. При обращении за ними к Чулок, последний посылает к Лукшинскому, а тот только и знает, что фиксирует и обещает доставить требуемое в 1936 г.

Не время ли дирекции завода перестать церемониться с работниками отдела снабжения и заставить их на деле обеспечивать завод материалами, вместо увлечения Москвой и пустой фиксацией?

Рабочий

О складе готовой продукции

Есть у нас на заводе склад готовой продукции, но этот участок забыт всеми, начиная от завкома и кончая техникой безопасности.

Собрания профорганизацией и зав. складом т. Пелогай проводятся раз в месяц, а то и раза не бывает.

На складе холодно. До сих пор администрация не удосужилась устроить теплушку, где бы рабочие могли, хотя немного, отгреться.

Рабочие загрязнили и порвали всю свою одежду, а спецовка не выдается.

Тов. Глейх (техника безопасности) и тов. Назаретян (завком) следует принять меры по устранению вышеперечисленных неполадок.

Рабочий Макаров

Дайте стахановцу квартиру

Бригадир машинного отделения цеха подсобных предприятий тов. Затонский живет в очень скверных условиях. Он ютится в квартире № 16 барака № 24. Эта квартира очень тесная, а в ней находится две семьи из 8 человек. При квартире нет ни сарая, ни кладовой, ни погреба. Топливо хранится в комнате.

Начальник строительства тов. Кирдеев уже давал распоряжение коммунальному отделу, а последний обещает и поныне.

Рабочий

КОНФЕРЕНЦИЯ СТРОИТЕЛЕЙ - СТАХАНОВЦЕВ И УДАРНИКОВ.

Состоится 19 января в 6 часов вечера в рабочем клубе, совместно с ударниками.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

- 1) Итоги работы строительства за 1935 год и план на I квартал 1936 года (докл. т. Хвостиков).
- 2) Премирование стахановцев. По окончании художественная часть. Вход по пригласительным билетам

Треугольник строительства

Участок наш растет

В течение 1935 года этой стройучасток работал неплохо. Это объясняется наличием хорошо организованного коллектива работников и инженерно-технических работников. Участок выдержал следующие объекты: выстроены хорошая школа, дом № 5, четыре шлакобетонных дома с надлежними службами и здание под детские ясли.

В 1936 году, в связи с применением стахановских методов труда, участок начал увеличивать качественные и количественные показатели. В прошлом были в этом отношении недостатки как со стороны рабочих, так и технического персонала: небрежное выполнение работ, брак, несвоевременная подача материала. Все это вызывало простои и переделки. Теперь эти недостатки остались позади и больше не повторяются.

Приведем некоторые цифры о том, как на участке увеличивается производительность труда и улучшается материальное положение рабочих:

Производительность труда в 1934 году не превыша-

ла 90 проц., а средняя зарплата на рабочем была 5 р. 40 к. В 1935 году производительность труда поднялась до 122 процентов и заработок до 7 р. 35 коп. И в декабре месяце производительность—142 проц., зарплата 7 р. 72 к.

А вот заработок наших стахановцев: штукатур Вдовин—733 р., штукатур Мишин—703 р., столяр Звездин—482 р., печник Бунаев—487 р., плотник Нестратов—440 р., чернорабочий Форте—226 р.

Таких стахановцев на участке 122. Закрепив за собой свои показатели, они изо дня в день, зотя медленно, но уверенно идут вперед, опрокидывая «технические нормы».

Если выработка в августе—сентябре на одного рабочего была 43-46 р., то в декабре она была 61 р. 70 к. С развитием стахановского движения на нашем участке, мы, под руководством наших партийно-хозяйственных организаций, уйдем далеко вперед от темпов работы, которые имели в 1935 г.

Прораб 2-го стр. участка П. Дегтярев

Брыз, слово за тобой!

В печном цехе для замера газовой камеры до сих пор пользуются дорогостоящими переключателями. Помимо своей дороговизны, они неудобны, так как для наблюдения аппаратчик вынужден уходить с рабочего места.

На Ефремовском заводе СК-3 комсомолец Кожухов внес рационализаторское предложение: заменить дорогостоящие переключатели дешевыми звонковыми переключателями. Это предложение в печном цехе

Ефремовского завода введено уже в практику. Звонковой переключатель поставлен на рабочем месте, и аппаратчику нет нужды уходить с рабочего места.

Как показал опыт, применение звонкового переключателя дает экономию и повышает производительность труда аппаратчика.

Не мешает ввести звонковые переключатели и в нашем печном цехе. Брыз, слово за тобой!

С. По.

Вношу предложение

На вечере ударников было решено, увеличить производительную мощность нашего завода вдвое. Что касается газового цеха, это решение несомненно будет выполнено. В связи с этим я вношу предложение: вместо паровых насосов поставить в наш цех центробежные. Такая рационализация обеспечит равномерную подачу спир-

та на скруббера и еще более снизит потерю.

Следует также упорядочить работу отдела снабжения так, чтобы он лучше мог обеспечить слесарей болтами, гайками и необходимой арматурой.

Со своей стороны коллектив слесарей обязуется хорошо производить ремонт арматуры и вести борьбу с потерями.

Слесарь Крыжановский

Ненормальности устранены

При бараках № 27—28 не работала кубовая. В общежитиях была грязь. Командир Катков не следил за порядком. Об этом была помещена заметка в газете «Каучук» от 4 января. Обследование показало правильность заметки. Кроме того, выяснилось, что Катков—растратчик. Он

снят с работы и дело о нем передано следственным органам.

По заметке жильцов общежития № 23 коммунальный отдел выполнил следующие ремонтные работы: произвел частично штукатуривание и побелку, устранил и другие ненормальности.

Вопросы монтажа требуют большой перестройки

Вопросы монтажа заслуживают пристального внимания наших производственников, ибо минимум 30 процентов наших производственных неполадок можно смело отнести за счет «качества» монтажа. На примере цеха конденсации, где наиболее выпукло это видно, мы попытаемся полностью подтвердить это положение.

Почему наиболее выпукло?

Во-первых, с момента пуска завода цех конденсации, или вернее отделение регенерации спирта, являлось в силу некоторых причин (о которых здесь не будет речи), узким местом завода по своим производственным мощностям. Преодоление этого узкого места шло по двум линиям: по линии монтажа новых агрегатов и по линии увеличения мощности существующих агрегатов (о последнем здесь тоже не будет речи).

Во-вторых, в силу того, что коробка корпуса была построена из расчета значительно меньшего количества агрегатов. Ведь в системах ректификации, три системы конденсации и отделение отмычки конденсата совсем не предполагали ставить. Отделения мерников в отделения отмычки высших спиртов и других отделений, тоже не предполагалось монтировать, но это потребовалось впоследствии для обеспечения работы завода.

Расширение корпусной коробки решено было не производить, все новые монтируемые агрегаты ставились между существующими агрегатами. Это обстоятельство несомненно ухудшило условия монтажа, так как каждая прокладываемая линия была связана в той или иной мере с действующими линиями, присоединение к которым без предварительного испытания, «на ходу» вызвало необходимость больших требований к качеству монтажа.

И, в-третьих, в силу весьма напряженной производственной работы в цехе из-за того, что цех задерживал по своей мощности работу завода (а монтаж систематически затягивал сроки окончания монтажа того или иного агрегата) цеховому руководству приходилось в большинстве случаев, как у нас говорят, «пускать спирт по пятам монтажников», не дожидаясь ликвидации бесчисленных недоделок и даже иногда крайних необходимых испытаний.

Вот почему каждая ошибка или упущение монтажа весьма болезненно отражалось на работе цеха, выбивая его из колеи нормальной работы.

Много ли этих ошибок и упущений? К сожалению, очень много, ровно столько, сколько монтируемых агрегатов. Нам неизвестно,

каково положение с монтажом на других заводах, но оно у нас выглядит вот каким образом. Приведем только несколько примеров из множества. Возьмем дела только «недавно минувших» и еще не минувших дней.

Теплообменник у 7-й системы ректификации, вследствие скверной вальцовки, начал течь еще до окончательной сдачи в эксплуатацию, через три недели после пуска спирта (должен работать год).

Это обстоятельство привело к увеличенным потерям спирта в фузельной воде. Оно же заставило цех вести длительную и необходимую перестройку работы всего отделения ректификации, так как сразу никак не могли предположить течи в совершенно «новом» теплообменнике, и понятию искали в других местах.

У той же 7 и 8 системы ректификации трубопроводы, подводящие давление из кубовой части № 305/1 аппаратов в аппараты № 307 (парорегуляторы) сделаны вопреки существующим требованиям с «мешками», что приводит к гидравлическим ударам в них и к прорыву прокладок.

При пуске спирта на эти системы (а он пускался тоже «по пятам») взамен прокладок, на этих трубах были забыты деревянные клинья (прокладки сразу вырвало). Положение и сейчас такое же.

Смонтированные в начале декабря теплообменники № 302 в начале января (через месяц) «потекли». Это не требует комментариев. Сейчас они поставлены на ремонт — через месяц после монтажа (течет большинство трубок).

Поставленные в ноябре п.г. пробковые краны, на линиях подачи отмытого и неотмытого конденсата после аппаратов № 302 в колонны № 303, где давление доходит до 6 атмосфер, оказались непригодными.

При попытке выключить подачу конденсата на шестую систему ректификации, в явнере оказалось, что при двух закрытых на линии кранах, этого сделать невозможно. Конденсат проходил и заливал колонну. Между прочим это обстоятельство сорвало пуск шестой системы после ремонта к стахановским суткам.

Она была пущена на 8 часов после начала суток. Сейчас (через месяц после монтажа) цеховая администрация приступила к замене и ремонту этих кранов, а их на этой линии 18 штук.

При чем замена даже одного крана связана с остановкой всего отделения ректификации. Как видно, они поставлены в очень ответственных местах. Как правило, у нас

все задвижки, поставленные в линиях, пропускают продукты наружу через сальники.

Отравительное качество арматуры! Отделение новых мерников, смонтированное на таких задвижках, представляет из себя каскад текущего спирта, высших спиртов, эфирно-альдегидной фракции, углеводородов и прочих отравляющих атмосферу в цехе и приводящих цех к громадным потерям.

Нельзя такую арматуру принимать на наш завод! Она для чистой воды еще кое-как подходит, но не для наших дорогих продуктов.

Упомянем о центробежных насосах. Их монтаж и пуск, как правило, проходят у нас в цехе в «муках» — с одной стороны из-за скверного качества самого оборудования, с другой стороны — из-за скверного монтажа. Почти все насосы после монтажа через 1/2—1 месяц требовали переделки или ремонта.

Основные недостатки: плохой центровка и вал бьет, греется подшипники, сильные течи из насосов, отравляющих воздух и т. п.

В большинстве случаев смонтированные агрегаты не осваиваются никакой измерительной арматурой (термометры, манометры, расходомеры) считается, что это дело эксплуатации.

При постановке фланцев на трубопроводы не соблюдаются никакие стандарты (и в случае необходимости замены какой-либо арматуры) мы терпим большие простои, т. е. на двухдюймовых, трубопроводах отверстия во фланцах просверлены, как для трехдюймовых и т. д.

Последнее — это о красоте наших производственных агрегатов, о правильности проведенных трубопроводов. Тут можно сказать — никакой красоты. Мы считаем, что эта деталь вовсе не мелочь и в этой части нужно немедленно перестроиться.

Выводы и предложения

Нужна немедленная перестройка работы монтажа, обеспечивающая качество нового оборудования.

Прежде всего, должна быть перестроена зарплата в зависимости от качества монтажа. Нужно быть рублем.

Агрегаты должны иметь определенные гарантийные сроки работы после монтажа, ведь эти сроки даже иностранные фирмы (за тысячи километров) дают.

Полностью изжить имеющиеся в монтаже настроения — «линь бы сдать, а там хоть трава не расти».

Сделать подбор лучших кадров слесарей, особенно, по установке насосов, по медной аппаратуре, и т. п. Между прочим, припать штуцер к медному аппара-

Получение этилацетата без применения уксусной кислоты

Сложные эфиры (этил- и бутилацетат), являющиеся важнейшими растворителями нитролаков, производятся за границей десятками тысяч тонн. У нас же производство этих эфиров ограничено недостатком уксусной кислоты.

В физико-химическом институте им Карпова был разработан метод производства синтетической уксусной кислоты из ацетальдегида. На Черноярском химкомбинате с 1932 г. по этому способу работает небольшая установка. Нами разработан также промышленный способ получения ацетальдегида из спирта, а в Институте прикладной химии (Ленинград) найден способ получения ацетальдегида из ацетиленов (получаемая установка осуществлена на ЧХК).

При организации промышленности СК предполагалось, что огромные отходы ацетальдегида будут служить сырьем для производства уксусной кислоты, но в результате осуществления процесса разложения спирта, промышленность СК не в состоянии выдавать значительное количество альдегида.

На основе работ акад. Тищенко по конденсации альдегидов в институте им. Карпова разработана способ получения сложных эфиров непосредственно из альдегида без применения дефицитной уксусной кислоты и этилового спирта. Этот метод был испытан на ползуновской установке института, и в нынешнем году построена опытная ус-

ту — это у нас целая проблема — сначала аппарат будет прожжен и будут напаяны горы припая, и с трудом он входит в эксплуатацию на 2-3 недели.

Не допускать никаких натяжек и переносов при соединении фланцев, что у нас широко практикуется.

Строго придерживаться стандартов при монтаже в отношении фланцев и арматуры.

В заключении отметим, что и у монтажа есть ряд посторонних причин в его плохой работе. Это в первую очередь — плохое снабжение материалами и оборудованием. На наш взгляд и этот участок нуждается в перестройке.

Нельзя считать нормальным, когда на завод принимаются совершенно негодные задвижки, принимаются без проверки 305-е колонны, которые за счет завода приходится переделывать, принимаются насосы скверного качества и т. д. Этот участок также нуждается в соответствующей организации.

В задачу нашей статьи вошло главным образом желание помочь делу и отнюдь не «критика со стороны» как могут понять некоторые товарищи.

Мартевич, Висский, Терещенко

тановка на заводе СК в Ленинграде.

Накопек, по третьему варианту, разработанному в институте им. Карпова, процесс получения этилацетата из спирта (вне связи с отходами СК) возможно осуществить в один прием. Из этилового спирта, пропущенного при атмосферном давлении и температуре 250—400° над катализатором, получается за один прием до 30 проц. этилацетата, 30 проц. альдегида и около 5 проц. уксусной кислоты; часть спирта остается без изменения. При этом способе в качестве отхода получается ацетальдегид, из которого уксусная кислота может быть получена по освоенному уже методу Независимо от нас, в Институте высоких давлений т. Б. Долговым разработан способ получения этилацетата непосредственно из спирта на другом катализаторе, который эффективен в более узких температурных пределах, чем наш. Испытание на установке Московского опытного завода СК покажет, какой из двух катализаторов имеет преимущество для промышленных целей.

Производство сложных эфиров намечается организовать при Воронежском заводе СК, минуя проблему синтетической уксусной кислоты. Разрешение этой проблемы является самостоятельной задачей.

М. Каган
Физико-хим. институт им. Карпова, Москва

Хроника

Открыт очередной набор учащихся в заводскую школу среднего образования. Школа имеет технический уклоном. Она дает общеобразовательный уровень в объеме пяти классов средней школы и знакомит со специализацией того или иного цеха. Прием в школу продлится до 1 февраля.

В первую очередь принимаются стахановцы, отличники и сороситчики. Из них будут сформированы три школы особые группы.

Курс танцев организован в рабочем клубе. Уроки танцев бывают по свободным дням.

Турнир шахматистов

В клубе ИТР начался шахматный турнир, в котором участвуют: Некруча, Горельские, Федин, Орловский, Тейфенберг, Кузнецов и другие сильные шахматисты, работающие на заводе. Из 9-ти туров 4 уже состоялись, причем лучший результат имеет (победитель прошлого тура) монтажник мастер Зинюев, выигравший на этот раз все четыре партии.

Одновременно с турниром на первенство завода организуются квалификационные шахматно-шашечные турниры, которые закончатся в феврале. Новые шахматисты получат возможность квалификационную категорию с правом участвовать в городских соревнованиях.

Л. Воронцов

Уполн. Обллита ФН 428

Отв. редактор Л. ЛИТВИНОВ

2-я вор. тап, зав. 74