

P 3870

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

КАУЧУК

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

№ 74

16 апреля 1937 г.

(568)

ЗА ПЕРВОЕ МЕСТО В ПЕРВОМАЙСКОЙ КОЛОННЕ

ВЕДУЩАЯ СМЕНА

По цеху обработки закончена проверка результатов межсменного соревнования за март и первый квартал. План по выпуску товарного каучука всем цехом за квартал выполнен на 107,5 проц. Большой заслугой в этом является дружная работа смены „А“.

Как за март, так и за весь квартал эта смена имеет самые высокие показатели выработки. Приведем их в процентном исчислении: загрузка замесов—156, вальцовка—127,9, упаковка—170. Это за март, а кварталный план по выпуску товарного каучука выполнен сменой на 114,7 проц.

Значительно повысились в смене и качественные показатели работы. За весь квартал не было ни аварий, ни поломок оборудования. В феврале смена выработала каучука первой группы на 6 проц. больше чем другие. В марте весь каучук от цехов полимеризации смена принимала без задержки и раздала 830 блоков, то есть 167,6 проц.

Производительность труда в смене равна 121 проц. Нач. цеха Константинова

Постановление комиссии по подготовке и проведению празднования Первого Мая

По инициативе смены „А“ 3-го корпуса полимеризации развернуто социалистическое соревнование за первое место в первомайской колонне.

Через газету „Каучук“ цеха, смены и отдельные стахановцы, включающиеся в соревнование берут на себя дополнительные к социальным обязательствам.

Стремление и работа стахановцев рабочих в ИТР завода, чтобы прийти к 1 мая —празднику побед с наи-

лучшими показателями в работе, является прекрасным свидетельством преданности родине, ее правительству, партии и вождю народов товарищу Сталину.

Одобрив это соревнование, комиссия постановляет:

1. 25 апреля подвести первые итоги соревнования за первое место в первомайской колонне цехов.
2. Из цехов, смен и лучших стахановцев, давших

в результате работы апреля наивысшие показатели составить головной отряд стахановцев завода в первомайской колонне.

3. Тов. Ладутину поручить художественное оформление батальона с большой надписью „Победители соревнования за первое место в первомайской колонне“.
4. Во главе батальона — заводские знамя.
5. Состав головной колонны будет объявлен 27 апреля.

НАЧАЛАСЬ ПРОРАБОТКА НОВЫХ НОРМ

Техническое совещание цеха обработки обсудило вопрос по пересмотру существующих норм выработки в сторону их повышения. Исходя из опыта работы цеха совещание приняло к выводу, что существующие нормы устарели и наметило общее-среднее повышение норм по цеху на 17,2 проц.

С 15 по 20 апреля проработка новых норм проводится на рабочих собраниях рефайнеровщиков, гребенщиков, упаковщиков, загрузчиков и по другим участкам работы.

В Орехово-Зуеве открылся районный аэроклуб



На снимке: Начальник парашютного класса т. ПАНКРАТОВ (справа крайний) проводит с учениками практические занятия по парашютному.

Второй день отчетно-выборного собрания партийного комитета нашего завода

Выступления по отчету парткома

Первым выступил тов. Долгов, который сказал: доклад тов. Назаретяна создавал видимость критики и самокритики. Такая „критика в порядке моды“ — не нужна. Она — беззубая, недействительна. Из всего доклада можно понять, что Назаретян отчитывался не за работу парткома, а лично за себя, что членов парткома нет. Очевидно тов. Назаретян подменял членов парткома.

Только, говоря о газете т. Назаретян говорил в порядке критики, указав на ошибки газеты, которые наша многотиражка должна учесть.

В докладе сквозили неосвоенные большевиком бахвальство и самобичевание.

О партпросвещении: большинство ИТР не охвачено нашими подтяжками. И правильны были упреки некоторых ИТР (на хозактиве), в том числе Золотарева, Отгевского и др., когда

они нас упрекали в том, что с ними не работают, к ним нет внимания.

В своем докладе тов. Назаретян совершенно обошел вопросы хозяйственного строительства. Тов. Назаретян не учел предостережения данного товарищем Сталиным в его докладе о том, что: „нельзя шарашаться от одной крайности к другой. Нельзя отделять политику от хозяйства. Мы не можем уйти от хозяйства также как не можем уйти от политики“. Мне кажется, — говорит тов. Долгов, что Назаретян именно шарашается в другую крайность.

О том как из-за недолблывания критики, боязни обидеть начальство — руководство парткома не прислушивалось к сигналам молодых специалистов — говорила т. Федулеева. Ни у парторга Обухова, ни у члена парткома Шевцова нельзя было най-

ти помощи. Наоборот, эти товарищи зачастую отталкивали от себя рядовых коммунистов.

Тов. Морозов рассказывает о том, как партийный комитет не заботился об учебе партргов. Очень мало толку с наших занятий на курсах партргов, занятия часто срываются из-за того, что или преподаватель не придет или слушатели.

Вопрос зарплат. У нас возродилась уравниловка. Во многих случаях по цехам мы дошли до того, что разной квалификации и труда работники получают одинаково. Этого оставлять нельзя. Надо этим немедленно заняться.

Тов. Колмонов указывает на то, что на докладе т. Назаретяна выходит, что партком вовсе ничего не делает, только «хлопал». Не верно это, надо было бы т. Назаретяну полней сверить практическую работу парткома.

Тов. Колмонов считает, что газета неверно квалифицировала его выступление на активе хозяйственников.

О вреде кооптации на примере нашего парткома говорил т. Музалевский: — установили такую практику кооптации — приехал директор — кооптируют, приехал начальник строительства — кооптируют в партком, приехал редактор — кооптируют в партком. Изгнать эту практику. Надо выбрать в партком — лучших, преданных, работоспособных людей.

Член партийного комитета тов. Шевцов подтверждает выступления многих товарищей о том, что не видна была практическая работа членов парткома и лично т. Шевцова.

На собрании выступили 22 человека, записались 47, собрание перенесено на 16 апреля.

ЗА рubeжом

„НАШИМ ИСПАНСКИМ ТОВАРИЩАМ“

Париж. 13 апреля. Агентство „Эспанья“ рассказывает об интересном случае, показывающим, что симпатии германских рабочих на стороне республиканской Испании.

Один из снарядов германского производства, найденный на фронте под Мадридом, не разорвался. В снаряде были обнаружены папиросы и записка на немецком языке:

„Нашим испанским товарищам“.

БОРЬБА ШАНХАЙСКИХ ТЕКСТИЛЬЩИКОВ

ШАНХАЙ, 13 апреля. Несколько тысяч рабочих шелковых фабрик в Шанхае, прекративших около недели назад забастовку, возобновили ее в связи с отказом владельцев выполнить данное ими обещание о повышении зарплат на 10 проц.

На двух английских текстильных фабриках бастует около 3 тыс. рабочих.

Предстоящая поездка Араса в Москву

АНКАРА, 11 апреля. По официальной сообщении Анатолийского телеграфного агентства министр иностранных дел Турции Тефик Рюшту Арас по возвращении из Белграда поедет в Багдад и Тегеран, а в начале июня посетит Москву.

По СССР

1500 заявлений в военные училища

В Ленинградские военные училища ежедневно поступает огромное количество заявлений и запросов от молодежи, желающей стать красными лейтенантами. На 13 апреля около 1500 молодых патриотов нашей родины изъявила желание поступить в военные училища.

И. А. ИЛЬФ

13 апреля в 22 часа 35 минут от острой вспышки туберкулеза легких, вызвавшей явление паралича сердечной деятельности и отека легких, умер писатель Илья Арнольдович Ильф.

В лице И. Ильфа страна потеряла одного из лучших советских писателей сатириков.

Инженер КРЮЧКОВ А. П.

(С совещания при Главкаучуке)

НОВЫЕ СТАНДАРТЫ НА СК

С 13 по 15 марта с. г. специальное совещание при Главкаучуке, совместно с Главрезиной и представителями больших заводов СК, обсудило новые стандарты на спиртовой СК. Вопрос об установлении и стандартизации типов СК, имеющих вполне определенное применение в резиновой промышленности, возник не случайно. Одной из форм вредительства бывших руководителей Главрезины (Биткера, Горбунова и др.) являлось игнорирование СК и умышленное сокращение возможности его применения в резиновом производстве. Так, наличие большого количества сортов СК, по пластичности и другим свойствам, объявлялось как препятствие на пути внедрения СК в резиновую промышленность. Была пущена „теория“ о том, что наилучшим СК является продукт с пластичностью 0,4—0,6, хотя все без исключения механические свойства СК с уменьшением пластичности улучшаются. Практически такая „теория“ означала ориентацию всей рецептуры резинового производства на СК с пластичностью 0,4—0,6, что могло бы вызвать серьезные задержки и затруднения с появлением высокопластичного СК (например бесстержневого). Горбуновым было пущено слово „храпа“, презрительный, термин дискредитирующий СК. От него надо отказываться, заменив его научным термином соответствующим действительности. Удельный вес работ по СК в научно-исследовательских организациях Главрезины был чрезвычайно мал, а иногда работы по освоению СК и вовсе снимались с плана.

Между тем, разнообразие свойств и типов СК может являться достоинством, расширяя диапазон его применения и делая СК иногда трудно-заменяемым на уральном продуктом (например в эбонитах). Само по себе разнообразие типов СК не может служить препятствием к внедрению в резиновое производство хотя еще и потому, что ассортимент резиновых изделий содержит тысячи названий изделий, требованя к резине для которых самые различные.

Первой попыткой систематизации основных типов резиновых изделий и соответствующих им сортов СК как сырья, явился проект новых, расширенных стандартов на СК, разработанный НИИПР'ом (фабрициев) в послуживший примером обсуждения совещания. Всего было выработано 15 типов СК (см. выше):

№ п. п.	Способ полимеризации	Пластичность по карьеру	Обработка	Применение	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	Бесстержн.	до 0,2	Вальцов.	Торговые клеи	0,3—0,4	Рафин.	Вело, авто-протектор, грузошины, прессподошвы, подошвенные пластины.						
2	"	0,2—0,3	Рафин.	Сезонные трубки, рукава, текстильные, скважины, обкладки ремней, крылья.	0,4—0,45	Вальцов.	Чуны протектор д/гиганта, эбонит, фрикционные смеси, обкладки ремней ширпотреба, формовая хирургия.						
3	"	0,25—0,35	"	Пищевая резина, цветная резина.	0,4—0,45	Рафин.	Каркас						
4	"	0,25—0,30	"	Специзделия	0,45—0,50	Вальцов.	Протектор						
5	"	0,3—0,4	"	Галошные переды, формовые галоши, обкладки в галош. производстве, спецтешины, валы, магнето, баки СГА, блочная резина.	0,45—0,50	Рафин.	Каркас автокамер						
6	"	0,3—0,4	Вальцов.	Вело-авто-протектор, грузошины.	0,5—0,55	"	Авто-велокамеры, эбонитовые пластины, обкладки валов.						
					0,5—0,6	"	Шприцованные изделия, техника, фрикционные смеси, обкладки хим. аппаратуры, губки, катки, варочные камеры, эбонит, галошные переды и т. д.						
					0,5—0,6	Вальцов.	Галошная подошва, эбонит, палки, комбинированная рецептура, прорезинка одежных тканей.						
					0,6—0,7	"	Полутвердая трубка.						

Прочие анализы (щелочность, зольность, газообразность, твердые включения и т. д.) ради краткости не приводятся. Методика анализов остается в основном прежней, за исключением определения „храпы“. Предложенная лабораторией завода „Каучук“ методика определения твердых включений набуханием и растворением в бензине была забракована работниками СК, как дающая процент всей

нерастворимой формы в каучуке, а не только „храпы“. В бесстержневой каучук обусловлена добавка до 5 проц. полидиенов, в стержневой 1 проц. стеариновой кислоты. Максимальное содержание золы в жидкофазном полимере допускается в 2,5 проц., щелочности—1,7 проц., газообразных—0,1 проц. Новые стандарты на СК не являются окончательными. В дальнейшем они бу-

дут дополняться и изменяться с учетом поправок внесенных опытом. В приведенном виде они являются лишь первой наметкой. Стандарты, расширяя диапазон применения СК, одновременно повышают требования к качеству его. Задачей всех работников СК и, в частности, работников полимеризации и обработки является удовлетворение резиновой промышленности нужным количеством опре-

деленных типов каучука, строго стандартных свойств. Этим мы поможем резинщикам в быстрейший срок освоить 100 проц. рецептуру с СК во всех видах резиновых изделий, окончательно вытесняя комбинированную рецептуру, которой, кстати сказать, чрезмерно увлекались, в своих целях, прежде вредительское руководство Главрезины.

В. Е. КРАВЕЦ.

НАЧАЛО БОРЬБЫ С КОРРОЗИЕЙ НА НАШЕМ ЗАВОДЕ

Настоящая информация затрагивает вопросы борьбы с коррозией металлических конструкций аппаратуры производства СК.

Разъеданием металлических поверхностей в различных температурных условиях с различными агентами—реактивное действующими, обуславливается электрохимическими процессами. Наиболее простейший случай: ржавление железа на воздухе, здесь имеет место окисление металла, под влиянием влаги и кислорода воздуха; защита—окраска.

Корродирование поверхностей труб конденсаторов и проч. аппаратуры СК-2 объявляется сложнее, так как по одну сторону стенки труб идет горячий газ, горячие спирты, фузельная вода, имеющие реактивное действие, а с другой стороны идет холодная вода, эвакуирующая тепло; создается особенно энергичное движение электронов—не что вроде гальванической ванны, где два полюса, из коих один разъедается. В каждом отдельном случае, приходится изучать работу того или иного аппарата. Почему например фузельная вода катастрофически

разъедает поверхности труб? Здесь проявляется кислотный характер фузельной воды (в сотых процентах кислотность).

Несомненно, что неоднородность металла, местные напряжения и др. пороки, приобретенные при fabrication труб (маневальским методом) создают, при работе в наших аппаратах, точки коррозии—ржавления, и эти язвы, раз процесс начался, в достаточно короткий срок, проедают стенку насвое.

Скоро 5 лет как работает система СК и только теперь опохватились, когда сотня тысяч рублей заплатали коррозии.

Бригада, образованная в составе химика Кравец В. Е. от центральной лаборатории, тов. Ханина А. П. от отд. гл. механика, при общем руководстве гл. инженера Г. Г. Барашкова приступила к обследованию цехов в особенно угрожающих участках—конденсаторах. Производятся оборудованные антикоррозионной мастерской с завода им. Ворошилова взяли реактив для покрытия, так называемый, „дигофат“. Пока же работа ведется (чеклы пирометров и др. мелкие детали) в ком-

пате цинка у химика Кравец. В основном работа будет идти по линии покрытия методом фосфатизации, как самого дешевого и возможного для громадных металлических поверхностей нашей аппаратуры.

В чем мы нуждаемся и что нас „корродирует“?

Первое: под мастерскую нам надо помещение мною вышеуказанное 6 на 12 метров, что даст возможность установки ванны для 4 метровых труб, там же должна

быть вытяжка и лаборатория для гальванического покрытия небольших деталей цинком, оловом или хромом (измерительные приборы, их чехлы и проч.).

Второе: пескоструйный аппарат, без коего нельзя обойтись (тов. Гостеву был дан заказ, но он заявил, что в г. Воронеже, таких аппаратов нет).

И третье: недопустимо медленный монтаж этой мастерской. Монтаж надо форсировать.

От редакции „Т. С.“

Тов. В. Е. Кравец в своей статье „Начало борьбы с коррозией на нашем заводе“ поднимает очень важный вопрос. Однако автор не совсем ясно выразил процесс коррозии, а также допустил ряд неточностей.

В наших условиях процесс коррозии является исключительно важным.

От разрешения его во многом зависит успех нашей работы.

Не имея возможности дополнить высказывания тов. Кравец в данном номере газеты за отсутствием места—редакция „Технической Страницы“ вернется к этому вопросу в следующем номере Т. С.

Ответств. редактор В. КУЗНЕЦОВ.