

# КАУЧУК

Орган бюро парторганизации, завкома и дирекции завода СК-2 им. С. М. Кирова

1939 г.  
17  
МАЯ  
№ 105 (1155)  
Год изд. VIII

Социалистическое соревнование имени Третьей Сталинской Пятилетки

## 107,6 процента

Итоги работы за 15 дней мая

За первую половину мая наш завод выработал товарной продукции на 107,6 процента и рафинированного каучука—115,6 процента к плану.

## ИНЖЕНЕР-ОРГАНИЗАТОР

УЧАСТЬ И СОВЕРШЕНСТВУЮСЯ САМ,  
ОН УЧИЛ И ДРУГИХ

Иван Герасимович Грудков пришел в цех № 3 всего лишь год назад. За это время он показал себя, как хороший товарищ, как лучший производственный инженер.

— Тов. Грудков — самый добросовестный, самый внимательный инженер из всего цеха,—говорит комсорг смены тов. Коптева.

Каждый дефект, получившийся в работе, он тщательно изучает и немедленно принимает все нужные меры к его устранению. Однажды испортился лубрикатор на компрессоре, масло перестало поступать. Иван Герасимович взял ключи, снял лубрикатор, разобрал, прочистил и через полчаса компрессор уже работал нормально.

Вот еще пример. Угловые фонари аппаратов заливались конденсатом. Была угроза, что конденсат попадет в компрессор. Кое-кто растерялся. А тов. Грудков мигом очутился в компрессорном отделении, быстро прикрыл задвижки на всех компрессорах, отчего в линии создавалось давление. Конденсат задержался.

Он часто и толково разъясняет машинистам и аппаратчикам о всех ненормальностях, которые могут получиться на их агрегатах, учит их, как лучше и интенсивней организовать труд. Под его руководством недавно принятый машинист Т. Тетерев быстро освоил технику и стал стахановцем.

Иван Герасимович окончил жировой институт в 1927 году и 10 лет работал в жировой промышленности. Поступив на наш завод, он вновь горячо взялся за учебу. Дело—новое, оно оказалось для него неизвестным. Много бессонных ночей

провел Иван Герасимович за изучением производства синтетического каучука, уделив особое внимание запущенным участкам цеха. Учасье и совершенствуясь, он учил и других, поощрял лучших, подтягивал отстающих. И добился поразительных результатов.

Смена „В“ долгое время плелась в хвосте. Иван Герасимович стал тщательно изучать причины ее плохой работы, стал вникать в каждую мелочь. А затем все набравшие вопросы выносил для широкого обсуждения на производственных совещаниях смены.

С января 1939 г. его смена занимает первое место в цехе—апрельский план выполнен на 102 проц. За пять дней мая смена, на основе социалистического соревнования имени Третьей Сталинской Пятилетки, добилась выполнения программы на 113 проц. при низких потерях спирта. Во всем этом немалая заслуга инженера-организатора тов. Грудкова.

К. Калинин.

## Стахановские курсы в цехе № 7

В цехе № 7 в помощь стахановскому движению проводятся курсы, на которых аппаратчики получают теоретические и практические знания для эффективного ведения технологического режима.

Стахановские курсы проводятся по установленной программе: 30 часов—общая технология; 10 часов—практическая работа в холодильном и натровом отделениях; 10 часов—разбор лучших графиков, по которым видно, как надо правильно проводить индукционный период, реакцию, стравливание аппаратов и отсос. Затем лучшие стахановцы цеха прочтут на курсах лекции о своей работе. На первых занятиях мы разобрали состав дивинила-ректификата и изучили влияние примеси на все стадии технологического процесса.

Инициатором стахановских курсов является смена—„А“.—Лекции о технологии на курсах читает начальник этой смены инженер т. Неворотин. На курсах учатся 18 рабочих.

Занятия на курсах проводят в свободное от работы время.

Староста курсов  
Мистюков.

## ВЫШЕ БДИТЕЛЬНОСТИ!

СТРОГО СОБЛЮДАТЬ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

В ночь под 30 апреля в цехе № 2 начальник смены Новоченко грубейшим образом нарушил внутренний распорядок, и, несмотря на предупреждение, допустил ослабление бдительности. Приказом по заводу Новоченко снят с работы.

К сожалению, факт нарушения внутреннего распорядка не единичен. 5 мая в цехе имел место грубое нарушение правил техники безопасности по недосмотру начальника смены т. Рыжова и начальника отделения т. Кузнецова.

Бдительность в условиях нашего производства тесно связана с соблюдением правил техники безопасности. Это должно быть известно каждому работающему на заводе. И правильно коллектив смены „Г“ цеха № 7, обсуждая приказ, резко осудил нарушителей правил техники безопасности, допустивших завывание давления в аппаратах. Собрание отметило, что и трудовая дисциплина заставляет желать много лучшего. 13 мая тов. Останин явился в цех на 10 минут после гудка. В бригаде т. Башки-

рова плохо организован труд, неправильно расставлены люди.

Собрание потребовало от руководителей цеха и цеховых организаций: больше уделять внимания ночным сменам.

Аппаратчица Емельянова.

\*\*\*

В связи с приказом по заводу об увольнении Новоченко уместно отметить, какое огромное значение имеет точное соблюдение правил техники безопасности и бдительность на производстве.

Работая на заводе с 1933 года, по опыту могу сказать, что соблюдение этих правил для нас прямо необходимо. Моя слесарная работа требует применения обмездных ключей. Все же я подхожу к работе осторожно, хотя у меня в руках ключ, покрытый медью. По железу я им не стучу, потому что ведь и с обмездным ключа незаметно для глаз может от времени сойти слой меди, а от стука, как известно, может получиться искра.

Снимая заглушки с линии большого давления, я предвари-

тельно стравливаю жидкий дивинил на линию малого давления. Если это не помогает, то перекрываю общий вентиль всего комплекта аппаратов и стравливаю колонку. А если есть аппарат с большим давлением на этой колонке, то я его продуваю газом.

По отзывам начальника смены тов. Цицина и траншейного мастера тов. Алхимовой, такая осторожная работа вполне обеспечивает выполнение правил техники безопасности. А выгоды для нас, рабочих цеха № 7, от этого очень большие. Во-первых, газы не допускаются в атмосферу цеха, стало-быть, сохраняется наше здоровье. Во-вторых, резко сокращаются потери драгоценного продукта.

Точное соблюдение правил техники безопасности несколько не мешает перевыполнению норм выработки, а, наоборот, содействуют этому.

Это видно из такого факта: новые нормы—12 аппаратов—мы перевыполняем, загружая по 17 и даже 18 аппаратов.

Слесарь С. Аарин.

## ДЕКАДА ПЕЧАТИ

Вчера в райпарткабинете открылась выставка стенных газет. От нашего завода на выставку представлены стенгазеты цехов №№ 10, 15, 7, заводууправления и других.



На снимке: один из номеров стенной газеты цеха № 15 „За качество ремонта“. Эта стенгазета признана заводской смотровой комиссией одной из лучших. Ее редактор тов. Копылова премирована 150 руб.

## ПО СССР

### МИХАИЛ БОТВИННИК — ЧЕМПИОН СССР ПО ШАХМАТАМ

15 мая в Ленинграде закончился Всесоюзный шахматный чемпионат. 18 сильнейших шахматистов СССР боролись за первенство и звание чемпиона Советского Союза.

Это почетное звание в третий раз получил один из сильнейших шахматистов современности гроссмейстер—орденоносец Михаил Ботвинник, набравший 12 с половиной очков.

На втором месте—Котов—11 с половиной очков, на третьем—Белавинец—11 очков, четвертое и пятое места делят Макогов и Чеховер, имеющие по 10 с половиной очков.

\*\*\*

Харьковский машиностроительный завод „Серп и Молот“ изготовил новую зерноочистительную машину. Производительность ее 7—8 тонн зерна в час—в два с половиной раза больше, чем у машин старого типа.

## За рубежом

### Международный Сеттлмент в Шанхае

Японские агрессоры давно собираются прибрать к рукам международный сеттлмент (квартал) в Шанхае. Первый поход японцев против сеттлмента начался после захвата ими Шанхая. Они отрезали этот порт от остального Китая, прекратили поставление иностранных пароходов по реке Янцзы, парализовали иностранную торговлю через Шанхай, нанесли другим государствам огромный экономический ущерб.

Под тем предлогом, что китайцы якобы произвели покушение на жизнь чиновника марионетного „правительства“, японцы ввели 12 мая свои войска на территорию международного сеттлмента в Гулань (близ Амоя). При этом представитель японских властей в Шанхае официально заявил, что если подобный случай произойдет в шанхайском сеттлменте, то эта территория будет также захвачена японскими войсками.

\*\*\*

Население шанхайского сеттлмента составляет около 29 тысяч иностранцев и свыше 1 миллиона 120 тысяч китайцев. Сеттлмент имеет свою администрацию и управляется на основе собственных законов. Фактически хозяева сеттлмента—англичане. Сеттлмент включает центральную деловую часть Шанхая и большую часть шанхайских предприятий. Он является как бы опорным пунктом иностранных интересов во всем Китае. До войны через шанхайский порт—один из величайших в мире—проходило 55 проц. всей иностранной торговли.

Захват японцами шанхайского сеттлмента был бы новым сильным ударом по экономическим позициям Англии, США и других держав в Китае.

### НЕУДАВШАЯСЯ ГАЗОВАЯ АТАКА

В Центральном Китае, в районе северо-западнее Гаоаня, 12 мая японцы пытались произвести газовую атаку. Однако направление ветра изменилось, и газовая волна была отнесена в сторону японских позиций. Среди японцев много пострадавших.

### Английская печать о гибели советских летчиков

Ряд крупнейших английских газет публикует сообщение о похоронах советских летчиков Полины Осипенко и Анатолия Серова. Газета „Дейли телеграф энд морнинг пост“ отмечает глубокую скорбь всего советского народа, вызванную гибелью выдающихся летчиков Серова и Осипенко.

### ВО КОЛЬЦАХ РАШИГА ХОДЯТ РАБОЧЕ

Под открытым небом около цеха № 3, с ведома руководителей ОБС, свалены кольца Рашига. Каждый тонна этих колец стоит больших денег.

Рабочие строительства, занятые на установке колонны, бросают на кольца тяжелые баки, ходят по ним и т. д.

Начальник цеха № 3 т. Маршавич не раз сообщал обо всех этих безобразиях т. Меджинову, но спохватывался, с которым он относится ко всему этому, по-разному.

В. В. Султанов.

# УЧИТЬ, РАСТИТЬ СТАХАНОВЦЕВ—НАШ ДОЛГ

## О ФОРМАХ ОБМЕНА ОПЫТОМ

Изучить методы работы лучших стахановцев и помочь овладеть этими методами другим рабочим, сменам, бригадам и тем самым вырастить новых стахановцев—задача огромной политической важности. Решать ее в первую очередь призваны командиры производств—инженерно-технические работники, которые должны организовать обмен опытом, помочь рабочим быстрее овладеть новыми методами работы.

Практика уже знает много форм обмена опытом, сами стахановцы, рабочие и ИТР выдвигают все новые и новые формы. В результате накопилось много материала, систематизация и изучение которого представляет определенный интерес.

### 1. ДЕСЯТИМИНУТНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СОВЕЩАНИЯ

Обычно наиболее распространенной формой обмена опытом являются десятиминутные сменные и бригадные производственные совещания, на которых обсуждаются итоги работы сменной смены, даются замечания стахановцев, как нужно устранять те или иные недочеты в работе, каким образом следует вести наблюдения за аппаратурой, технологическим режимом, чтобы не допускать нарушений инструкций, как лучше организовать свой труд и т. д.

### 2. ПРИКРЕПЛЕНИЕ НОВИЧКОВ К СТАХАНОВЦАМ

Сущность этой формы состоит в том, что стахановец, беря шефство над новичком, повседневно

\*) Журнал „Химическая промышленность“ № 3, 1939 г.

Из статьи  
М. Ф. ДУДОЛОВА\*

следит за работой неопытного рабочего, разъясняет, показывает, как нужно управлять аппаратурой, станком или тисками. Это ведет к тому, что новый рабочий не предоставляется самому себе, а с помощью старшего товарища быстрее осваивает технику дела и чувствует заботу и помощь, видя перспективу быстрого роста, закрепляется на заводе.

### 3. ПЕРЕВОД СТАХАНОВЦЕВ В ОТСТАЮЩИЕ СМЕНЫ И БРИГАДЫ

Особенность этой формы заключается в том, что при ее применении стахановец непосредственно на рабочем месте, у агрегата, обучает стахановским методам работы, для чего он переводится на время в отстающую смену или бригаду до полной передачи и освоения его опыта работы.

### 4. ЛЕКЦИИ-БЕСЕДЫ СТАХАНОВЦЕВ

При этом методе стахановец не только рассказывает о методах и приемах работы, но и показывает их тут же у станка—агрегата. Готовясь к выступлению, стахановец конспектирует все основные вопросы, подлежащие освещению: как подготавливать станок, рабочее место, инструмент, приспособления, как нужно организовать свой труд и распределять рабочий день.

### 5. ИНСТИТУТ ИНСТРУКТОРОВ СТАХАНОВСКОГО ТРУДА

Сущность этого метода состоит в том, что лучшие стахановцы, освобожденные от своей непосредственной работы и назначенные инструкторами, организуют работу определенных бригад, смен и групп рабочих, используя свои стахановские знания и навыки. Организация подобного института особенно целесообразна на трудоемких работах, например, на погрузо-разгрузочных работах, строительных и ремонтных.

### 6. ИЗУЧЕНИЕ СТАХАНОВСКИХ МЕТОДОВ

В целях обмена опытом и популяризации методов работы лучших стахановцев, введено в систему ежемесячно описывать их методы и приемы.

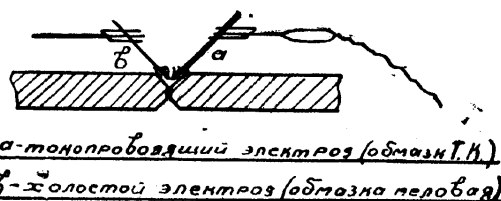
Комплекс вопросов, освещение которых имеется в виду при описании, таков: когда смена приходит на работу, как она знакомится с ходом работы сменной смены, на что обращается особое внимание, каково содержание десятиминутки и роль при этом руководителя. Далее указывается, в чем состоит стахановское управление оборудованием, аппаратурой; благодаря какой организации труда и технологического процесса смена добилась лучших результатов; как руководит начальники смены и как он овладевает стахановскую работу; какое место в работе стахановской смены занимают вопросы рационализации и изобретательства и, наконец, как используется рабочее время и как популяризируются методы лучших.

## МЕТОД СВАРКИ СТАХАНОВЦА ТОВА. ГУЧКОВА

(Из статьи инженера Н. М. Поликова, опубликован в журнале „Автогенное дело“ № 2-3 за 1939 г.).

Стахановец - электросварщик киевского завода „Большевик“ тов. Гучков предложил новый метод ускорения процесса сварки за счет использования избыточного тепла вольтовой дуги. К месту сварки наряду с электродом, находящимся под током, вводится в виде присадки хлористой электрод, плавящийся за счет избыточного тепла вольтовой дуги.

Проведенными наблюдениями техническим отделом завода установлено, что этот метод сокращает (при толщине металла 8—21 мм) число проходов и почти вдвое время на 1 метр шва. Этот метод сварки проверен на ряде опытов. Контрольная проверка на качество сварки (слева направо) образцов малоуглеродистой стали (СТ—3) толщиной S=12 мм



На совещании стахановцев-сварщиков Москвы, организованном президиумом ВНИТОС, принята резолюция, в которой отмечены нижеследующие мероприятия, могущие с успехом быть принятыми и на заводе СК-2 для дальнейшего развития стахановского движения в области сварки:

1. Изъятие из конструкций лишнего количества наплавленного металла.
2. Механизация рабочего места сварщика.
3. Закрепление деталей за рабочим местом.
4. Работа на повышенных силах тока.

5. Применение электродов спаренных, комбинированных и большого диаметра.
  6. Применение электродов с толстым покрытием.
  7. Применение автоматической сварки.
  8. Замена кислородо-ацетиленовой сварки электродуговой, электродуговой—контактной.
- Мы надеемся, что все перечисленные направления методов сварки послужат основой дальнейшего развития стахановской работы сварщиков нашего завода.
- Инженер по сварочным работам  
АЛЕКСЕЕВ.

## ОЖИВИТЬ ШЕФСТВО ИТР НАД АППАРАТАМИ

В порядке сообразности у нас в цехах существует шефство инженерно-технических работников над аппаратами. Шефство ИТР над аппаратурой принесло много пользы в освоении технологического процесса, в увеличении производительности аппаратов и в воспитании стахановцев.

Но за последнее время появилось затихие среди ИТР в этом, исключительно важном деле. Люди успокоились на том, что закрепленные за ними аппараты стали перевыполнять нормы, содержащиеся в относительной чистоте и порядке, и, видимо, решили, что шефство можно прекратить. Такое самоуспокоение мы считаем вредным. Техника идет вперед гигантскими шагами. Люди, освоившие технику, дают рекорды производительности труда, перекрывают старые нормы и выдвигают более реальные, соответствующие новой технике,—новые нормы.

Теперь каждый ИТР по нашему мнению, должен вести шефство таким образом, чтобы он мог всегда дать аппарату объяснение с теоретической и практической стороны, вскрыть причины, которые вызвали те или другие отклонения от нормы в работе подшипного аппарата.

сывать в специальный журнал шефа, а если потребуется—и вычерчивать диаграммы.

Все такого рода записи и диаграммы дадут в сумме интересный материал для совещания аппаратчиков всех смен, работающих на данном агрегате. Эти совещания и будут своего рода стахановской школой у нас в цехах. Здесь шеф расскажет нам, как надо и как не надо работать, приведет примеры и факты, объяснит их с теоретической точки зрения. В свою очередь аппаратчики обменяются опытом, договорятся об общих методах работы на своем агрегате. В конце концов получится живая, интересная беседа-совещание, которое в результате принесет много пользы для общего дела.

Только такой метод шефства над аппаратурой в настоящее время может еще больше увеличить эффективность всей нашей работы.

На сегодня в цехе № 3 имеется целый ряд первоочередных наиболее важных вопросов технологического порядка, разрешение которых должно идти по линии шефства ИТР.

Таковы, например, вопросы, связанные с работой 7-й системы ректификации. Почему она не так давно давала 116 проц. новых норм, а теперь снизилась производительность до 100—101 проц. В чем дело? Какие причины? Может быть из-за повышения производительности воды? Но ведь можно бы увеличить ее подачу, чтобы не снижать флегму. Ясно, что в этом вопросе нет в данный момент

потому, что шеф ее т. Червяков и работающие на ней аппаратчики т. Блажих, Данилин, Лавринов и Рябищенко не изучили ее работу, не фиксировали все происходившее в ней изменения и не обсуждали их. Поэтому сейчас приходится затрачивать гораздо больше сил и времени, чтобы выяснить истинные причины снижения производительности 305/VI колонны. А ведь эти причины могли быть не только для всех ясны и понятны, но даже заранее предвидены.

Второй пример: 6-я система ректификации дает самую низкую производительность из всех систем. На ней нельзя держать нормальную флегму. Шеф тов. Говорова и ее подшипные аппаратчики тт. Бартевьев, Усов, Филимонов и Симонова не только не знают истинных причин ее ненормальной работы, но даже не постарались узнать их.

Интереснейшие вопросы, которые необходимо разрешить сегодня же шефу IX системы ректификации т. Голуби и его подшипным аппаратчикам тт. Черковской, Быковой и Новиковой, таковы: почему 305/IX колонна не дает такую же производительность, как 305/VI? Мало того, почему она раньше давала 107% новых норм, а сейчас еле-еле выполняет их? В чем дело? Процесс отмычки вышних спиртов в условиях цеха № 3 имеет сугубо важное значение. Но этот процесс в аппаратах № 312 и 330 совершенно не изучается шефом т. Петровой и аппаратчиками т. Фурсовой, Рындиной, Пушкар-

вой и Шагаевой. Потери этилового спирта в вышних спиртах доходит до 16% и выше (норма 12%), а люди, которые, казалось бы, должны в первую очередь дать совет, как изжить подобные явления, относятся к этому совершенно равнодушно. И это все происходит потому, что нет повседневного наблюдения и изучения работы данных аппаратов со стороны шефа.

До сих пор шеф и его подшипные не обращали внимания на работу конденсаторов № 7, не занимались вопросом их использования с максимальным коэффициентом полезного действия.

Так, например, мы еще не знаем хорошо, насколько эффективна продувка сжатым воздухом трубного пространства конденсаторов № 7 во время их работы; насколько повышается от этого коэффициент теплопередачи и как он падает со временем после продувки; как лучше делать продувку конденсаторов—последовательно или параллельно.

Подобных примеров можно привести еще не мало, но эти вполне достаточно, для того, чтобы наши инженеры и техники поняли, как нужно и важно оживить шефство над аппаратами и вести его систематически.

Совершенно ясно, что это относится не только к цеху № 3, но и ко всем цехам нашего завода.

Инженеры: В. Маркевич, Найденев.

## Исследование новых методов термообработки сталей—заменителей быстрорежущей

В результате исследовательской работы центральной лаборатории АТЭ, рекомендуются следующие режимы ступенчатой обработки малоуглеродистых заменителей быстрорежущей стали:

1. Нагрев под закалку на 1200° С с переносом в свиновую ванну с температурой 575—600° С.
2. Выдержка в свиновом до 30 до 60 мин.
3. Инструмент должен быть отпущен при 550° С или погружен в раствор индкого воздуха на 2—3 мин. с последующим старением в течение 1—1,5 час при 100° С.

По установленным выше режимам термически обработаны 24 тангенциальных реза. Эти резы в настоящее время проходят испытания на автоматах из стали 1112 (Материал взят из журнала „Вестник электропромышленности“ № 1—1939 года).

Полоса организована и обработана редколлегией „Технической страницы“:

Ф. Щелочков, А. Миловым, М. Майнбергом, Жуковым.

И. о. ответств. редактора  
А. И. ПОПРАВКИН.