

НОВОСТИ КОМБИНАТА;

ПЕСОК ПО КОЛЬЦЕВОМУ  
МАРШРУТУ;

В ПОХОДЕ БЕРЕЖЛИВЫЕ;

В ПИОНЕРСКОМ ЛАГЕРЕ;

СООБЩАЕТ ИНСПЕКТОР ГАИ.

# СВЕРДЛОВСКИЙ СТРОИТЕЛЬ

ОРГАН ПАРТКОМА, ОБЪЕДИНЕННОГО ПОСТРОЙКОМА, КОМИТЕТА ВЛКСМ  
И УПРАВЛЕНИЯ СВЕРДЛОВСКОГО ДОМОСТРОИТЕЛЬНОГО КОМБИНАТА.

№ 27.

ПЯТНИЦА, 12 ИЮЛЯ 1974 г.

Цена 2 коп.

## Острый сигнал

### ПЕРЕРАСХОДУЕМ МЕТАЛЛ

В основу трудового соперничества смен в арматурном цехе завода ЖБИ положены социалистические обязательства, главными пунктами которых являются выпуск готовой продукции, отсутствие простоев и брака по вине коллективов. Недавно подведены итоги социалистического соревнования за полугодие среди смен, названы лучшие рабочие. Первое место завоевала смена мастера А. М. Неволина, победившая в первом и втором кварталах.

Среди сварщиков контактной сварки победителем снова стала Н. И. Орехова. Лучшим арматурщиком назван Н. И. Покушев. Первое место у слесарей-ремонтников завоевал А. Пучков, у электриков В. Меньшиков, а среди сварщиков дуговой сварки — В. Шилков.

Передовики выполняли свои производственные

задания в среднем на 130 процентов.

Труд работников арматурного цеха не из легких. Сейчас цех выпускает пространственные каркасы для 12-этажных зданий. Освоение их потребовало дополнительных затрат.

Тем не менее производственный план по изготовлению закладных деталей коллектив цеха перевыполняет. Например, в первом квартале цех выпустил 252 тонны изделий. План перевыполнен на 29,3 процента, но по металлу допущен перерасход — 71 тонна. Это лишило коллектив цеха первого места в соревновании с арматурщиками Челябинского завода железобетонных изделий.

План второго квартала и полугодия также перевыполнен на пять процентов, но на этот раз перерасход металла увеличился на 90 тонн. За

полугодие перерасходовано свыше 160 тонн металла. Цех использует арматуру различного профиля: уголок, полосу, листовое железо. Предприятия-поставщики отгружают для нас свою продукцию в основном по весу. Так выгоднее, чем тяжелее, тем для них лучше.

Но при сварке каркаса арматурщикам требуется проволока самых разных сечений диаметром от 3 до 20 миллиметров. Понятно, что нам чаще всего не хватает проволоки малых сечений, например, восьмимиллиметровых прутков. Из-за отсутствия такого размера проката производство не останавливается. Приходится заменять «десяткой», а то и проволокой на два профиля выше — диаметром 12 миллиметров. При замене разница в весе ведет к перерасходу металла. А заменам не видно конца. Чтобы лик-

видировать это, необходимо создать на заводе хотя бы десятидневный запас проволоки самых разных профилей.

Проблема эта не новая, но чрезвычайно важная. Перерасход металла так или иначе скажется на работе всего завода. Руководители цеха постоянно выносят ее на рассмотрение администрации завода. Но получают неизменный ответ:

— Будем работать «с колес».

Мы понимаем, что с доставкой металлопродукта на завод имеются большие трудности, но нам от этого не легче. Ведь приходится выполнять план любой ценой.

**А. Н. АРТЕМЬЕВ,**  
начальник цеха № 2  
завода ЖБИ имени Ленинского комсомола.

**Г. Е. БАГРЯНСКИЙ,**  
секретарь партийной организации.

### ВЫХОД ОДИН — КОЛЬЦЕВОЙ МАРШРУТ

Такая уж у нас, транспортников, работа: бесперебойно снабжать производство необходимыми материалами. Не меньше бетонщиков, арматурщиков, формовщиков мы болеем за судьбу плана. Стараемся делать все, чтобы завод ЖБИ ритмично выпускал изделия для жилых домов. План грузоперевозок полугодия коллектив железнодорожного цеха выполнил на 112 процентов.

Однако в первом квартале года мы допустили перепроход вагонов МПС. Смерзшийся песок, который поступал на завод, сдерживал темпы разгрузки. Сейчас нам необходимо создать запас этого материала на предприятии. Но на деле получается другое. Вместо 1200 вагонов с сырьем мы получаем в месяц с Махневского карьера лишь 900. Приходится работать «с колес».

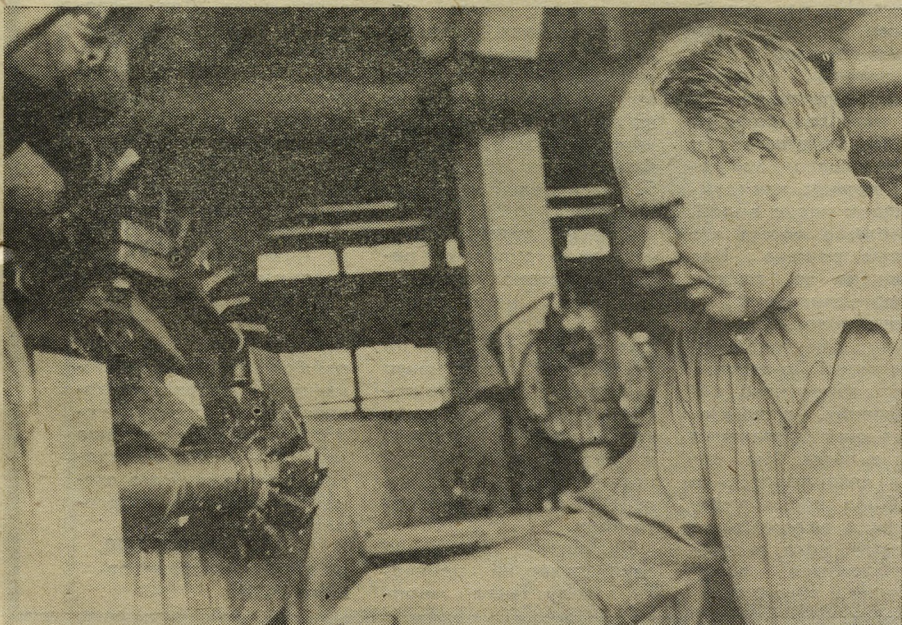
При таких обстоятельствах государственный

план всегда находится под угрозой срыва. Надо учесть и то, что скоро часть вагонов будет отправлена на уборку урожая. Разговор о том, чтобы создать кольцевой маршрут на заводе ЖБИ по доставке песка, идет давно в различных инстанциях, но дело с места не двигается.

Сейчас коллектив транспортников прилагает все усилия, чтобы успешно справиться с заданием определяющего года пятилетки. Отлично работают старший машинист тепловоза В. М. Воронин, стрелочница Р. И. Кожнева, составители поездов М. Г. Ражев и Г. Н. Котов и другие.

Передовики производства досрочно выполнили свои социалистические обязательства, коллектив сэкономил также дизельное топливо и масла.

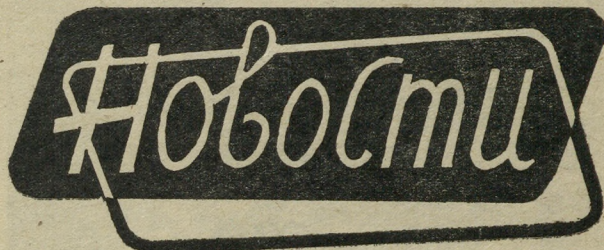
**Н. КРАВЦОВ,**  
начальник района Свердловского  
предприятия «Промжилдортранс».



Коллектив ремонтно-механического цеха завода ЖБИ успешно справляется с заданием по ремонту оборудования. От его оперативности зависит бесперебойная работа ведущих цехов предприятия. Поэтому каждый квалифицированный рабочий пользуется большим уважением в коллективе ремонтников. Не один год отлично трудится фрезеровщик В. И. Серегин. Владимир Иванович своевременно и с высоким качеством готовит детали.

На снимке: В. И. Серегин.

Фото В. Калимасова.



### ПЛАН ВЫПОЛНЕН

На заводе железобетонных изделий имени Ленинского комсомола подведены итоги работы коллектива за второй квартал. Плановые задания перекрыты по всем основным показателям.

План по объему реализации продукции выполнен на 101,2 процента.

Выработано 106 644 кубических метра железобетона, в том числе напряженно-армированного 28 239 кубических метров.

Во втором квартале заводчане отправили строителям 56,7 условных этажа, на девятиэтажные здания — 28,6 и на 12-этажные — 16,2 условных этажа.

Коллектив предприятия уверенно справился с полугодовым заданием. Намерения работников завода железобетонных изделий таковы: выполнить государственный план определяющего года пятилетки к 27 декабря.

### ВНЕДРЯЕТСЯ НОВШЕСТВО

Бригада рабочих из строительного управления № 20, под руководством Ю. Максимова, закончила монтаж фундамента экспериментального дома по улице Парниковой. Работники нашего комбината впервые сделали сети коммуникаций одновременно с основанием. Новшество поможет «нулевикам» и отделочникам повысить производительность труда, улучшить ритмичность производства, ускорить сдачу дома в эксплуатацию.

### НОВАЯ ФОРМА

Недавно специалисты завода ЖБИ им. Ленинского комсомола закончили рабочие чертежи новой формы. Она предназначена для производства лестничных маршей в 16-этажном доме. Размеры этой конструкции почти не отличаются от существующих форм, зато производительность выросла вдвое.

### ПОТРУДИЛИСЬ ХОРОШО

В шестом цехе завода ЖБИ имени Ленинского комсомола отличился коллектив кассетного участка, которым руководит старший мастер В. Н. Борноволосов. 27 июня рабочие участка рапортовали о досрочном выполнении производственного плана второго квартала, а на следующий день о досрочном выполнении заданий полугодия.

\* \* \*

Хорошо работал во втором квартале цех ячеистого бетона завода ЖБИ имени Ленинского комсомола. На шесть дней раньше срока справился с полугодовым заданием коллектив смены мастера С. Я. Щенникова.

С неплохими производственными показателями закончили полугодие бригады М. М. Гайнуллина и Д. А. Салимова.

### ЗНАМЕНАТЕЛЬНАЯ ДАТА

Работники комбината недавно тепло поздравили Афанасия Федоровича Тараканова. 57 лет назад, когда образовалась Страна Советов, он вступил в члены РСДРП. Потом участвовал в гражданской войне, бил Дутова и Колчака, много лет был на партийной работе, руководил строительством. Сейчас Афанасий Федорович на заслуженном отдыхе. К нему домой и пришли строители, чтобы поздравить со знаменательной датой — 57 лет в рядах партии.



# ОТЧИТЫВАЕТСЯ КОММУНИСТ

На днях в строительном управлении № 28 состоялось очередное партийное собрание с повесткой дня: «О выполнении партийных поручений».

Монтажнику А. Сатрдинову была поручена спортивная работа среди молодежи. Спортсмены управления успешно выступили в восьмой зимней спартакиаде домостроительного комбината.

С положительной стороны оценено их участие в соревновании на приз газеты «Свердловский строитель».

Партийное поручение, считают коммунисты, А. Сатрдинов выполняет удовлетворительно.

**Ю. ЕНИВАТОВ,**  
сварщик  
строительного  
управления № 28.



Мария Крылло работает в арматурном цехе завода железобетонных изделий. Она — электросварщица. Три года назад, когда арматурный цех стал изготавливать за-

кладные детали, Мария вместе с другими сварщицами перешла работать на сварочные станки. — Сварка закладных деталей под слоем флю-

са — наиболее прогрессивный вид сварки, — говорит механик цеха Георгий Евгеньевич Багрянский. — Она позволяет увеличить производительность труда, делать меньше затрат, улучшить условия труда. Наши технологи сейчас стараются перевести изготовление всех закладных деталей с дуговой электросварки на сварку под слоем флюса. Заметим, что увеличение производительности почти втрое не отразилось на качестве выпускаемой продукции. В цехе выпускается 130 наименований изделий, из них семьдесят процентов изготавливается на сварочных станках под слоем флюса.

Преимущества сварки под слоем флюса видны, например, на таком примере. Раньше при дуговой электросварке закладную работницу ОТК браковали закладные ПМ-13. Это пластина с двумя анкерами, которые надо было приварить так, чтобы и загиб был мелким, и шов ровный. Работа не из легких. Сейчас, после перевода этих закладных на сварку под флюсом, объем работы уменьшился, а качество улучшилось. Кроме того, достигнута экономия металла и электродов.

Переведено с дуговой сварки на контактную

изготовление каркаса К1-72. Подсчитано, что новшество позволит сэкономить в год металла и электродов на сумму 3410 рублей.

Преимущества сварки под флюсом неоспоримы, — говорит Мария Крылло. — Но у нас, электросварщиц, к технологиям и мастерам цеха имеется ряд претензий. Надо механизировать рубку заготовок, которая отнимает у каждого сварщика 20—30 процентов рабочего времени в смену. Для этого цеху нужен полуавтомат. Оренбуржцы уже сделали такой станок своими силами. Наши рационализаторы также изготовили полуавтомат для мерной рубки проволоки длиной до трех метров, на очереди теперь другая — для рубки арматуры диаметром 8—10 миллиметров, длиной от 100 до 1000 миллиметров.

Сейчас осваивают линию для сварки сеток на машине ПТ-603, — продолжает Мария. — Вначале многое не ладилось. И сейчас нет еще полного взаимопонимания, хотя много «капризов» линии уже раскрито.

В том, что Маша быстро освоит новую линию, нет сомнения, — говорит Георгий Евгеньевич Багрянский.

**С. НИКОЛАЕВА.**  
Фото Калимасова.

## НАМ ОТВЕЧАЮТ

На статью «Тянем-потянем», опубликованную в газете «Свердловский строитель» № 23, отвечает и. о. главного инженера завода ЖБИ В. Нудель:

«Статья обсуждалась с коллективом работников цеха № 1. Критика в адрес завода признана правильной. Сейчас ведутся окончательные работы по пуску в эксплуатацию шпаклевочной машины, которые будут окончены к 20 июля. Кроме того, по разработанному графику проводится ремонт формованеток конвейеров № 1 и 4. На Уралмашзаводе заказаны также новые формованетки».

Выполнение этих мероприятий позволит значительно улучшить качество лицевой поверхности перекрытий. Поставка на строительные объекты наружных стеновых панелей без стекла произошла из-за того, что УПТК комбината неритмично поставляет заводу стекло. Руководителям УПТК необходимо здесь принять меры.

## Экономить в большом и малом

# ПРЕОБРАЗУЯ И СОВЕРШЕНСТВУЯ

В определяющем году девятой пятилетки коллектив отдела главного энергетика завода ЖБИ имени Ленинского комсомола наметил осуществить ряд мероприятий по экономии энергоресурсов.

За пять месяцев завод сэкономил 358 тысяч киловатт-часов электроэнергии, 3961 геккалорию тепловой энергии и 138 тонн условного топлива.

Через все мероприятия, направленные на техническое развитие завода, красной нитью проходит мысль о наиболее разумном и экономном расходовании тепловой энергии. Например, перевод отопления пятого и шестого цехов позволит сберечь около 400 геккалорий тепла. Но для этого необходимо осуществить большой комплекс работ: закончить строительство теплопункта на промышленной площадке № 2 касетного цеха, проложить наружные коммуникации и провести ряд работ внутри пятого и шестого цехов для приема перегретой воды.

Реконструкция подового подогрева в пятом цехе сэкономит 240 геккалорий тепловой энергии.

Сейчас в цехах завода идет реконструкция схемы автоматического регулирования температуры технологического пара, и нам приходится преодолевать ряд трудностей технического и организационного порядка. А ведь внедрение этого мероприятия сэкономит около 380 геккалорий тепла, к тому же и технологи пере-

станут жаловаться, что из котельной поступает сырой или сухой пар.

Внедряются мероприятия и не предусмотренные планом: в марте, например, в котельной проведена изоляция десятков метров паропроводов и баков для подогрева воды, что позволит сэкономить в год около 300 геккалорий тепла.

В мае переведены с пара на перегретую воду электро- и механический цехи, переводится часть калориферов входных ворот в первом цехе, а к другой части калориферов будет подведен отработанный пар из третьего цеха. Уже этой зимой колодец у бытовки третьего цеха не будет парить, пар станет делать полезную работу и экономит заводу 5400 геккалорий тепловой энергии. С пара на перегретую воду на днях перейдет и цех № 2.

Сейчас со всей остротой встанет вопрос учета тепловой энергии. Что делается в этом направлении? Работают и устанавливаются дополнительные приборы контроля и учета за расходом пара. Во многих цехах схемы теплоснабжения выполнены так, что отпор тепла осуществляется без приборов.

Есть на заводе такие узлы, например, у старой котельной возле первого цеха, где имеется 15 задвижек. Мы реконструируем этот узел, оставив только 5 задвижек.

Реконструирован узел на площадке касетного цеха, устранена утечка пара, улучшилась гиб-

кость схемы. Теперь сантехники не будут обжигаться кипятком при работе с задвижкой.

В девятом цехе технологические аппараты должны работать более экономично. Все мы видим, как несовершенны в теплотехническом отношении формы шахт лифтов. На лоджиях и на кабинах шахт лифтов нет гидрорастворов. Внедрение этих довольно простых устройств позволит улучшить энергетические показатели цеха. Сейчас идет реконструкция пролетов цеха, и наши намерения пока не удается осуществить.

Реконструкция штор пропарочных камер в первом цехе и перевод камеры непрерывного действия на периодический режим работы уменьшит запаренность в цехе и принесет экономии. Однако это мероприятие вызвало много толкований и споров. Дебаты идут, а запаренность не уменьшается.

Снабжение цехов сжатым воздухом — главная проблема на заводе, решению которой будут способствовать возведение прибора к компрессорной станции и монтаж стокубового компрессора. Потребность в сжатом воздухе испытывают и потребители на площадке касетного цеха.

На одном из челябинских предприятий есть 50-кубовый компрессор. Мы договорились купить его. Установив этот агрегат, мы решим проблему сжатого воздуха на площадке касетного цеха. Но это все полумеры, ибо для полного

решения проблемы необходима новая компрессорная с новой градирней, так как ныне действующая не справляется со своей задачей. Вода из нее возвращается с температурой плюс 45 градусов, а грязь и пыль возле компрессорной ухудшают работу аппаратуры.

В снабжении цехов воздухом немало недостатков: не везде налажен учет по цехам, из-за слабой производственной дисциплины вентили в цехах нередко остаются открытыми. Борьба с так называемыми «шипунями» предстоит большая.

Могут спросить, почему сейчас наш отдел не занимается учетом сжатого воздуха? Организационные вопросы мы решаем довольно успешно, а вот на решение всех технических задач у нас попросту не хватает сил. Но как только закончим работы по наведению порядка в учете тепловой энергии, сразу же приступим к учету сжатого воздуха.

Многие трудящиеся и жители нашего микрорайона помнят, как трудно было у нас с водой. В настоящее время эта проблема решена. Нас укоряли не за расход воды по назначению, а за непроизводительную ее трату. Как сократить расход воды? Во-первых, за счет оборотного водоснабжения, а во-вторых, за счет устранения утечек в сетях. Мы наметили ликвидировать в ближайшее время утечку воды в водопроводе касетного цеха и сделать обратное водоснабжение в холодильни-

ках столовой. Сейчас промышленная вода идет на проток, а если устроить охлаждающий водоем, то можно бюджет цикл воды замкнуть. На этом мы сэкономим около ста кубических метров промышленной воды в сутки.

Говоря о налаживании системы контроля и учета любого вида энергии, нельзя не коснуться вопросов автоматизации. В план технического развития завода включено несколько мероприятий по автоматизации. В шестом цехе наполовину выполнена работа по автоматизации термовлажностной обработки изделий в ямных камерах, а в девятом цехе завершена автоматизация регулирования давления пара на машины по производству лоджий и сантехнических кабин. Теперь необходимо установить температурный контроль для обработки технологических процессов на машинах по производству лоджий.

В том же девятом цехе предстоит сделать монтаж и освоить автоматический ультразвуковой метод определения прочности бетона в лоджиях, и автоматизировать режим термообработки изделий в ямных камерах.

Сейчас проект автоматизации трудоемких работ в бетоносмесительных цехах не осуществляется из-за финансовых трудностей. Тем не менее наш отдел начал заниматься этим вопросом. Мы обследовали конвейерный транспорт в третьем цехе и установили, что весь комплекс поддается автоматизации.

Большую экономию электроэнергии принесли заводу такие меро-

приятия, как установка оборудования ламп дневного света в первом цехе. Такие лампы будут установлены также в четвертом и шестом цехах.

Учет электроэнергии в цехах в основном налажен.

Сейчас решаются вопросы, связанные с переводом электроснабжения завода на подстанцию «Весна», но для этого необходима реконструкция подстанции оборудования. Работа эта большая и серьезная, сопряженная с рядом трудностей. В частности, придется решать вопросы с электроснабжением пристроя компрессорной, с перемещением пунктов управления первого цеха в новые помещения и многие другие вопросы.

Считаю, что работа энергетической службы завода намного улучшится, если отдел материально-технического снабжения полнее будет обеспечивать нужды энергетиков. Для ускорения процесса автоматизации в первом, четвертом, шестом и девятом цехах необходимо вернуть в службу КИП энергоцеха трех электротехников, в штат химической лаборатории принять инженера-химика, а в штат отдела главного энергетика — одного экономиста.

В нашей работе немало проблем и нерешенных вопросов. Мы стараемся по мере возможности расширять «узкие» места, устранять недостатки. Основная наша задача — совершенствовать энергетические схемы и экономить энергоресурсы.

**Ю. КУЗНЕЦОВ,**  
главный энергетик за-  
вода ЖБИ.



# МАСТИКА ДФК-П

применяется для приклеивания полихлорвиниловой плитки и линолеума. Изготовлена на основе дифенилкетонных модифицированных полиалидом смол типа ДФК-7П или ДФК-8П. Мастика ДФК-П приклеивает к бетону, цементной стенке, дереву, древесностружечным плитам в жилых помещениях. Применение мастики запрещается в помещениях с повышенной влажностью. Наносится она при температурах +15, +20 градусов после окончания всех отделочных работ. Поверхность основания при этом должна быть сухой, влажность не выше 1 процента, ровной и чистой.

Тщательно перемешанную и выдержанную при 20 градусах в течение двух суток мастику выливают небольшими порциями на поверхность пола, растушевают шпателем до получения слоя 0,3—0,4 мм. Через 7—10 минут после нанесе-

ния приступают к укладке материала. Если мастика начинает густеть, то ее заливают в металлическую емкость, помещенную в горячую воду с температурой 50—80 градусов и разогревают до необходимой вязкости.

С поверхности приклеиваемого материала мастику

## Панели из гранулина

В орловском объединении Облколхозстрой разработана технология производства легкого заполнителя — гранулина с объемным насыпным весом 60—80 кг на кубический метр. Основными компонентами для получения гранулина являются жидкое стекло и этилсиликат.

Новый материал впервые применили при изготовлении опытной партии стеновых панелей для животноводческих помещений. В качестве связи использова-

удалить тряпкой, смоченной в бензине или ацетоне. Хранится она в помещении с температурой не ниже -10 и не выше +30 градусов.

Срок хранения — не более 8 месяцев со дня изготовления. Транспортируется в закрытой таре.

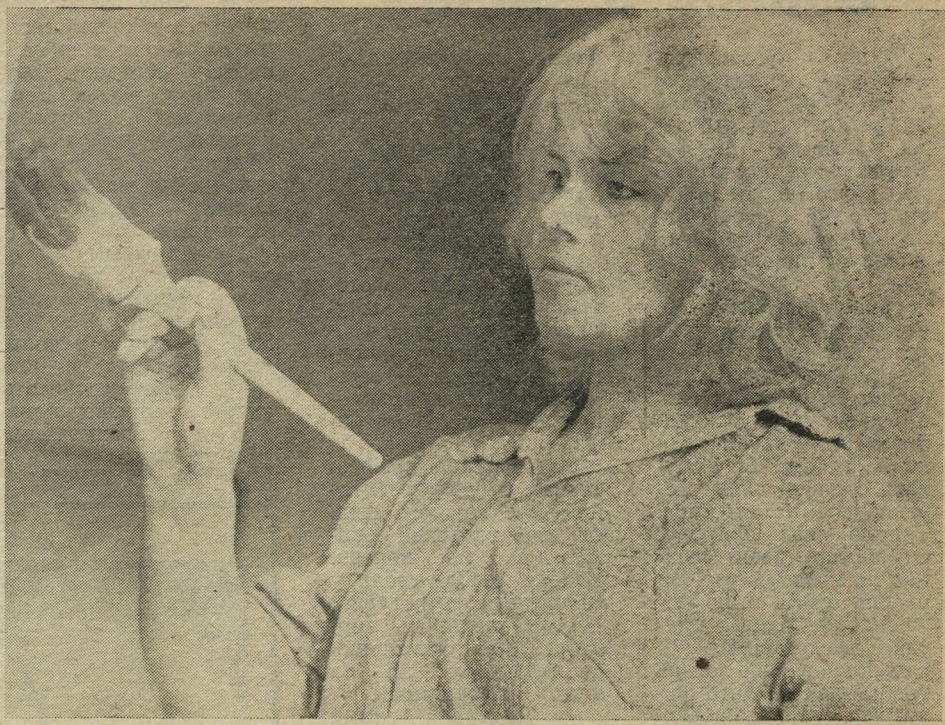
Мастика ДСК-П выпускается Хлюпинским заводом линолеума Главмоспромстройматериалов, в городах Голицыно и Хлюпино.

ны фенолнорезольные и карбамидные смолы. Вместо арматуры — стеклохолст.

Технико-экономические показатели одного квадратного метра стеновой панели толщиной 10 см следующие: вес — 20 кг, трудоемкость монтажа — 0,85 человеко-часа, сметная стоимость — 13,1 рубля.

В дальнейшем такие панели намечено использовать при сооружении домов в селе.

**В. ДЕРЯБИН,**  
инженер.



Ударник коммунистического труда Любовь Барабанова работает в бригаде маляров Виктора Суркова из строительного управления № 1. В своем коллективе Люба пользуется авторитетом — недаром подруги оказали ей доверие, избрав профсоюзом.

Фото В. Калимасова.

## НОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ОБЛИЦОВКИ

**В НАСТОЯЩЕЕ** время облицовка стен керамическими плитками производится на цементно-песчаном растворе. Рационализаторы Резекненской СПМК-5 предлагают на гладких поверхностях железобетонных панелей /крупнопанельные дома/ и гипсобетонных перегородках для приклеивания керамических плит использовать клей «НА-1»

/клей для приклеивания реллина/.

На одну часть клея по объему берутся 1,5—2 части цемента /любой марки, тонкого/ и все это тщательно перемешивается до однородного состава. Керамическую

плитку приклеивают в сухом виде.

Щербатым шпателем тонким слоем клей наносится на стену и сразу прикладывается и пристукивается керамическая плитка. Испытания показали, что плитка устойчиво пристает сразу.

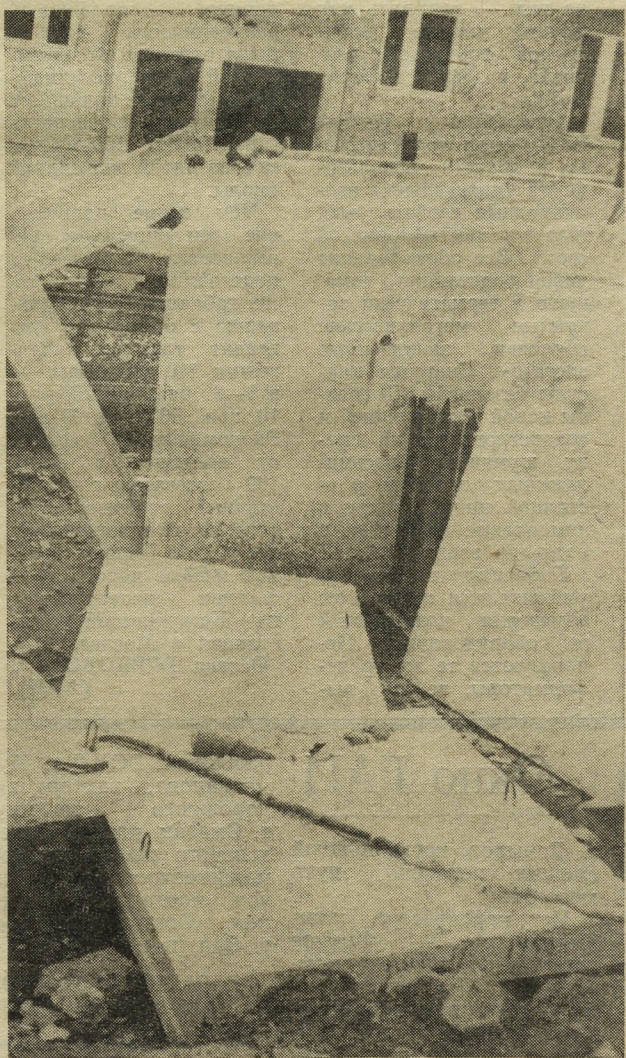
Заделка швов производится так же, как и при старом способе.

Преимущества предлагаемого способа: получается минимальная толщина облицовочного слоя; производительность труда повышается в 1,5 раза; повышается качество

приклейки плитки; снижается стоимость данных работ /по Резекненской СПМК-5 экономия составляет 4 тысячи рублей в год/.

Расход на один квадратный метр — 0,5 килограмма клея и 850 граммов цемента.

**Н. ШУСТОВ,**  
инженер.



Дозорные недавно побывали с проверкой там, где трудятся специалисты управления № 28. Они установили, что из-за небрежного складирования происходят поломки изделий, а специальной площадки для ненужной продукции нет.

Не подработаны каскеты для складирования лестничных маршей. Эти изделия хранятся как

попало. К беспорядку на площадках ведет и некомплектная поставка браконизделий с завода ЖБИ.

Комплектная поставка качественных изделий — ключ к решению проблемы повышения культуры производства, сохранности и экономии стройматериалов.

Фото и текст  
**А. БОРИСОВА.**

**О П РЕ Д Е Л Я Ю Щ И Й** год девятой пятилетки проходит под девизом: «Дать больше продукции, лучшего качества, с меньшими затратами». Это обязывает нас постоянно искать резервы повышения производительности труда, экономно расходовать сырье и материалы. Эту цель преследует и общественный смотр по усилению режима экономии материальных ресурсов, объявленный Свердловским горкомом КПСС.

Как же обстоят дела в нашей бригаде?

В прошлом году коллектив шесть раз завоевывал первое место в соцсоревновании по управлению. Оказались мы лучшими по итогам социалистического соревнования и в первом квартале этого года. И это благодаря заслугам опытных плотников В. А. Королева, П. А. Антонова, Н. И. Чепуштанова и недавно пришедших в бригаду рабочих В. А. Алексеева, А. Карасева и других.

Сейчас мы работаем в Симоновском микрорайоне на отделке пятиэтажного дома № 23 по улице Академика Бардина. Пришли сюда после того, как специализированное управление № 28 сдало дом под отделку. Монтажники оставили нам много огрехов.

В некоторых квартирах проемы для дверей узкие, а в других, наоборот, широкие. Нам приходится «перевязывать» двери по ширине, наращивать их, а на это уходит и время и материал, который у нас строго лимитирован.

Переходим на сле-

дующий этаж, а там обнаруживаем, что смещен санузел, перегородки поставлены криво, проем сделан не по откосу. Вот и приходится доделывать чужие грехи. Какая уж тут экономия. Подводят нас и поставщики.

Управление производственно-технологической комплектации присылает однажды нам шпунтованные доски для настилки полов. Материал сырой, без гребня. Настоящий брак. Пол из таких досок усыхает и коробится, шпаклевка отстает. Материал отправляем в отходы, а сами простаиваем.

Теряется материал из-за отсутствия малой механизации. По нормам на одну квартиру мы можем израсходовать один пакет шпунтованных досок. На деле же получается совсем по-другому. Приходит машина. Вручную разгружают ее вдесятером за час. Налицо потеря рабочего времени — 10 человеко-часов. При сбрасывании пакетов на землю ломаются гребни и доски. Вот тебе и перерасход. Как правило, на квартиру уходит на полтора кубометра шпунтованной доски больше, чем положено.

Или возьмем наличники для дверей. По количеству мы получаем вроде весь материал, но когда начинаем работать, обнаруживаем брак. Сучки в наличниках и неровности шпунтовки устраняем сами, но на это уходит материал из другого пакета.

На своем опыте убедился, что древесину можно сберечь за счет правильного хранения, а доски, лага, налични-

## Экономить в большом и малом

# РЕЗЕРВЫ ЕСТЬ

ки хранятся под открытым небом, и только 90 процентов дверей мы держим в подъездах.

Экономить приходится за счет умелой состыковки шпунтованной доски, благо, что в бригаде в основном плотники высокой квалификации. 10 человек имеют пятый разряд, остальные работают по четвертому и третьему. Каждый при необходимости может настелить полы, подогнать окна, уложить лаги — сделать любую столярно-плотницкую работу.

За месяц по нормам положено сделать 3,3 подъезда или десять подъездов за один квартал. С заданием мы справляемся. В прошлом году наша бригада работала в квартале «А» Симоновского микрорайона. Работали без штурмовщины. На высотном доме № 7 три подъезда мы обработали за два месяца. Сдали работу с хорошей оценкой, показали высокую производительность труда. Кстати, добились тогда хороших показателей и по экономии материалов.

Произошло это потому, что все необходимое для отделочников было доставлено в срок и в нужном количестве. И самое важное — на доме работала одна бригада плотников. Можно было наладить учет и контроль за расходом материалов.

А сейчас нас снаб-

жают пиломатериалами плохо. Привозят их лишь в конце квартала. К тому же бригада разбросана по разным объектам. Часть плотников трудится в Пионерском поселке. Это создает трудности в работе коллектива.

На доме № 23 плотники обрабатывают четыре подъезда, а рядом трудится другая бригада. Берем-то материал мы из общего пакета, так что трудно сказать, чья бригада сэкономила, чья допустила перерасход.

Для пользы дела необходимо поручать таким бригадам, как наша, отделку целого дома. Девятиэтажку при хорошем снабжении мы сделаем за три месяца. При этом добились бы, — а опыт такой есть — высокой производительности труда, хорошего качества отделки и экономии материалов.

Резервы экономии есть. Чтобы пустить их в дело, не надо больших затрат. Просто необходимо каждому, будь то работник УПТК, инженер строительного управления или плотник, добросовестно выполнять свои обязанности и ревниво следить за правильным расходом материалов.

**И. ПОПОВ,**  
бригадир плотников  
строительного  
управления № 1.



# Вошел в роль

Душу фотоаппарата любителя изводила весна. Он нервничал на работе, скучал дома, избегал друзей. Вырвавшись на природу, долго не мог прийти в себя. С трепетом проявлял каждую пленку, надеясь, что один из 36 снимков потрясет знатоков. Но что можно сделать за один выходной день? Без радости вдыхал застоявшийся воздух своего кабинета в «Свердловэнерго» В. П. Сокол. Устал он сдувать с папок пыль, перекладывать бумаги. Тянуло на природу. Отработав пять месяцев на новом месте, он решил стать профессионалом. Благо, случай представился — в наш пионерский лагерь требовался на лето фотограф. Новиспеченного профессионала поставили на довольствие, дали оклад, снабдили импортным фотоаппаратом за триста рублей, отпустили фотобумагу и прочие принадлежности. Снимай, закрепляй, проявляй и по малости учи ребятшек обращаться с фотоаппаратом. Дети ликовали, хором выкрикивали имя и отчество профессионала. Он не торопился. Перво-наперво наведалься к начальнику пионерлагеря.

— Я думаю, мы с вами сработаемся, — начал он еще с порога.

— В каком смысле?

— Вы мне свободу, остальное пополам, — произнес он, потирая пахнущие проявителем руки.

— Остального не будет. Ваша задача — научить ребят фотографировать и выпустить фотостенды.

Холодный душ, однако, не освежил мутную, как старый крепежный болт, идею фотографа.

Как-то снял профессионал группу ребятшек и с каждого взял за любительский снимок по 20 копеек. Вскоре отряд стоял у кабинета фотостудии. Деньги пришлось вернуть. Ибо начальник пионерлагеря не на шутку рассердился.

— Дяденька, сними меня, — сложив ручки лодочкой, просит мальш.

— Извини, друг, мне запретили брать с вас деньги.

Вот так, легко и просто. Нет денег — не получишь фотографию. А как бы хотелось привезти снимок домой и показать маме.

Постройком комбината затратил в общем-то немалые средства, чтобы приобрести оборудование для фотолaborатории и фотоматериалы, но попали они в руки человека,

которому высокие идеалы ни к чему. Он даже свой велосипед привез в пионерлагерь, чтобы быстрее обслуживать соседние летние базы отдыха. Ведь желающих сфотографироваться и там не меньше. Вот о такой свободе и мечтал фотописец нашего пионерлагеря.

С открытым фотоаппаратом на груди он бодро встречает всех приезжающих — человек вошел в роль. Одно непонятно: кто мог рекомендовать такого «профессионала» на воспитательную работу?

А. ГРУНИН.



Надолго останутся в памяти у ребят дни, проведенные в пионерском лагере. Игры, смех, веселье. Соревнование по футболу, легкой атлетике, а вечером все отряды в сборе. Начинаются представления. Выступают самодельные певцы, танцоры.

На снимке: частушки исполняют И. Сарафанникова и Т. Толмачева.

Фото В. Калимасава.

## ГТО на марше

### ВРЕМЯ ЗАЧЕТОВ

На заводе ЖБИ имени Ленинского комсомола сдача новых норм ГТО проходит по четвертой ступени. «Физическое совершенство» и пятой — «Бодрость и здоровье». В каждой из них по девять видов спорта.

Нормативы по двум видам — стрельбе и лыжным гонкам заводчане сдали в период VIII зимней спартакиады. Но весь комплекс норм ГТО с декабря прошлого года по апрель нынешнего сумели сдать 23 человека.

С некоторым опозданием по объективным причинам началась сдача норм по легкой атлетике: бегу на 100 метров, прыжкам в длину, толканию ядра.

Первыми на стадион вышли рабочие второго цеха во главе с начальником А. Н. Артемьевым и секретарем партийной организации Г. Е. Багрянским. Более трети рабочих этого цеха сдали нормы ГТО.

Высокую массовость показали работники общезаводской лаборатории, которой руководит Е. Т. Колпачикова. Здесь нормы сдали 30 человек из 40 работающих и коллектив третьего цеха, возглавляемый И. И. Емельниным.

По прыжкам в длину отличился М. Феткулов из первого цеха. В беге на 100 метров неплохие результаты у Е. Прозорова из энергоцеха и главного энергетика Ю. Кузнецова, в толкании ядра — у А. Жарова из первого цеха и В. Горбушкина (заводоуправление).

Спортивные зачеты принимает комиссия, в которую входит восемь человек. Толкание ядра судит В. А. Толмачев, плавание — В. В. Гладких, прыжки в длину — Г. Е. Багрянский, бег — Ю. Качесов.

Кстати, Ю. Качесов как инструктор по спорту прилагает много усилий, чтобы сдача норм ГТО на заводе проходила успешно.

Энергично работают и другие члены комиссии, но их усилия не находят поддержки у некоторых начальников цехов и отделов заводоуправления. Например, в цехе ячеистого бетона, где начальником Ю. С. Пивоваров, к сдаче спортивных нормативов допущено 150 человек, а на стадион приехали только 30 рабочих. То же самое можно сказать и о шестом цехе, где начальником Г. П. Найденов, не лучше положение и в коллективе первого цеха, которым руководит П. Ф. Грабилов. Здесь допущено к сдаче около двухсот человек, на спортивный экзамен явились лишь десять.

Практика показывает, что труднее всего наладить сдачу норм среди рабочих основных профессий. Их почти не видно на стадионе. Спортивная работа оживится, если физоргам цехов действенную помощь окажут комсомольцы.

**В. ПАЛАНТ,**  
председатель заводской комиссии по сдаче норм ГТО.

## УДИВИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА ЭЛЕГАЗА

Четыре пятых электроэнергии дают человеку вынужденные прерывать свою экономичную передачу: для безопасности напряжение приходится снижать в 20—30 раз. Чем ниже напряжение, тем больше потери.

Как избежать их? Выход один: сделать так, чтобы без риска для населения можно было провести в город высокое напряжение и понизить его уже в непосредственной близости от потребителя. Первая часть этой задачи решается довольно просто: «одевшись» в оболочку масляного кабеля, высоковольтные провода идут в город глубоко под землей. А вот вторая часть — создание полностью безопасных понижающих подстанций — сложнее. Строить под землей неэкономично, а наземные подстанции, помимо безопасности, должны от-

вечать и многим другим требованиям. Главные из них — занимать как можно меньше дефицитной городской площади и быть бесшумными.

Изыскания ученых ВЭИ были сосредоточены в области использования удивительных изоляционных свойств элегаза (шестифтористой серы). Все оборудование новой подстанции помещено в герметически закрытые металлические оболочки, заподненные элегазом. Снаружи капсулы безопасны. Довольно новой конструкцией и градостроители: на смежные шумящим восьмиэтажным зданиям подстанций придут тихие и компактные постройки в один-два этажа.

Габариты подстанций уменьшаются не за счет изменения конструкции ее оборудования. Используются те же трансформаторы, те же вы-

ключатели и заземлители. Но если прежде, например, подвижный разъединитель должна была отделить от заземленной части подставка в 1,5 метра толщиной, то теперь безопасность гарантируют 150 миллиметров литой эпоксидной смолы.

Чем выше напряжение, тем ощутимее преимущества элегазовых подстанций. Снижение их габаритов по сравнению с обычными выглядит так: при напряжении 110 киловольт — в 5—8 раз, при 220 — в 10, при 500 — в 20 раз. Экономический эффект от введения в строй 100 элегазовых подстанций составит несколько миллионов рублей в год. Первая опытная ячейка новой подстанции испытывается на Кожуховской подстанции в Москве.

Оксана ГОРБОВСКАЯ.  
(АПН).

## КОГДА НАРУШЕНЫ ПРАВИЛА

За 24 дня июня в городе зарегистрировано 108 случаев наезда на пешеходов, при которых 9 человек погибли и более 100 получили различные травмы. К сожалению, причины несчастных случаев на дороге остаются прежними: переход перед близко идущим транспортом, выход на проезжую часть в неустановленных местах, неожиданное появление на дороге из-за стоящего транспорта, а также нетрезвое состояние пешехода или пассажира.

Так, на перекрестке улиц 8 Марта — Малышева машинистка Управления капитального строительства из г. Полевско-

го т. Епифанова, перебежая дорогу на красный сигнал светофора, попала под автомашину, проходившую перекресток на зеленый сигнал. В результате полученной травмы т. Епифанова через несколько часов умерла.

На ул. Большакова подсобный рабочий Свердловской картонажной фабрики т. Козлов попытался перебежать проезжую часть улицы перед близко идущим «Москвичом». Из-за своей недисциплинированности т. Козлов попал на больничную койку с сотрясением мозга. Такую же травму получил на ул. Щербакова и монтажник специализированного управления № 27

## Окно ГАИ

т. Давыдов, когда пьяный спешил пересечь путь мотоциклу.

На перекрестке улиц Белинского — Фрунзе сотрудница детского комбината т. Усятникова выбежала на проезжую часть из-за стоящего троллейбуса и попала под проходившее мимо такси.

На ул. Горького учащийся ПТУ-9 т. Норов выбежал на проезжую часть из-за кустов справа от водителя, был сбит машиной, получил травму.

В результате нарушения элементарных Правил дорожного движения в дорожные происшествия попали швея меховой фабрики т. Тельманова,

работница РСУ-2 т. Мухометдинова, вахтер автодорожного техникума т. Смагин, плотник Свердловского завода торгового машиностроения т. Романов, монтажник управления «Союзтелефонстрой» т. Залуний и другие.

**Н. КОВАЛЕНКО,**  
инструктор ГАИ.

**Коллектив управления Свердловского домостроительного комбината выражает глубокое соболезнование начальнику технического отдела комбината Г. П. Захарову по поводу смерти его матери**

**ЗАХАРОВОЙ**  
**АЛЕКСАНДРЫ**  
**ДИНОВНЫ**