

СВЕРДЛОВСКИЙ СТРОИТЕЛЬ

Орган парткома, объединенного профкома, комитета ВЛКСМ и управления Свердловского домостроительного комбината

◆ Основана 1 января 1974 года.

◆ № 34 (443).

◆ ПЯТНИЦА, 27 АВГУСТА 1982 г.

◆ Цена 2 коп.

* Фоторепортаж

с пускового объекта

С ПОЛНОЙ ОТДАЧЕЙ

Растет и хорошеет микрорайон «Сортировочный». В третьем квартале коллектив СУ-7 должен сдать в эксплуатацию здесь еще три 128-квартирных дома (каждый полезной площадью 5674 кв. метра). А потому каждый день, каждый час у отделочников на счету.

На домах № 15 и № 16 по ул. Пехотинцев работают отделочники СУ-7 второго участка (начальник потока А. Н. Постников). Во втором квартале этот коллектив хорошо потрудились на доме № 17 в этом же районе и сдал его в срок с высоким качеством.

— Поэтому задача у нас сегодня одна, — рассказывает мастер потока Юрий Михайлович Кучеров, — не снижая темпов своей работы, добиться на этом объекте отличного качества. На доме № 15 отделочные работы уже завершаются: на 95 процентов дом обклеен обоями, полностью выполнена штукатурка. Осталось на шести этажах положить плитку, отшлифовать мозаичные полы и настелить линолеум. Сегодня мы уже

приступили к отделке фасада. В сравнении с первым второй объект СУ-7 — дом № 16 — вызывает у отделочников немало беспокойства. Здесь плотники идут вплотную за монтажниками, установили уже дверные блоки до шестнадцатого этажа. На дом заходят штукатурки.

— Однако ситуация сегодня складывается так, — продолжает Юрий Михайлович, — что мы рискуем оставить без работы маляров. Дело в том, что нам не хватает штукатуров. — Они только еще зашли на 16-й дом, а маляры на доме № 15 уже завершают свою работу.

Сдерживает отделочников и отсутствие белил. Бригады не могут приступить к заливке полов (а их нужно залить на 22 этажах), потому что завод ЖБИ им. Ленинского комсомола постоянно нарушает график поставки на объект раствора. Вместо десяти — двенадцати машин приходят три-четыре. УПТК также неритмично поставляет на строительную площадку цемент, а из-за этого отделочники

не могут закончить мозаику. Все это сбивает темпы работы, а ведь коллектив настроен трудиться в эти дни как можно лучше, с полной отдачей. Высокопроизводительно, с хорошим качеством работают штукатурки из бригады Г. И. Шабановой. В прошлом квартале, в горячие предпусковые дни, этот коллектив отделывал фасад дома № 17 в микрорайоне «Сортировочный». Работа штукатуров была оценена высшим баллом — «отлично». В бригаде механизаторов И. П. Нарыжника всего шесть человек. Этот коллектив отвечает за всю малую механизацию на объекте, электрификацию отде-

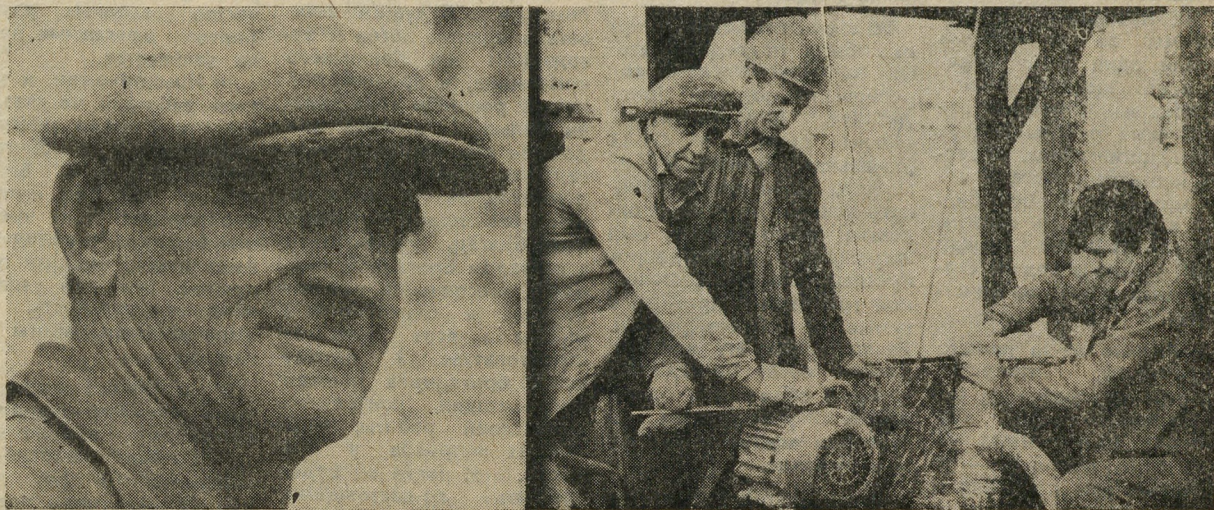
лочных работ и бытовых помещений. А поэтому механизаторы стараются работать так, чтобы по их вине бригады отделочников не простаивали ни минуты.

«Сдать объект в срок, с высоким качеством», — под таким девизом трудятся сегодня отделочники СУ-7.

Т. МИХАЙЛОВА.

На снимках: (вверху) — бригадир механизаторов И. П. Нарыжник и члены его бригады электрик В. Макурич, слесарь Н. Титаренко, электрик А. Исмаилов; (внизу) — штукатур из бригады Г. И. Шабановой В. А. Патокина.

Фото В. Калимасова.



* Проверим выполнение сообразительств

ОДИН ДЕНЬ БРИГАДЫ АХМЕТОВА

На общем рабочем собрании в начале этого года коллектив комплексной подрядной бригады М. Ю. Ахметова (цех № 9), принимая повышенные социалистические обязательства в честь 60-летия образования СССР, наметил важный рубеж — до III квартала перейти на выпуск сантехкабин для 9-этажных домов новой серии — 141-СВ.

О том, как выполняется один из основных пунктов обязательств, рассказывает бригадир Мясум Юсупович Ахметов.

На выпуск изделий для домов серии 141-СВ мы фактически уже перешли, но пока еще для производства новых санкабин СК-15 и СК-16 не хватает по два, а для СК-12 — десяти поддонов. Заказы эти выполняют в Первоуральске. Формы обещают сделать только в конце года... В ходе перевода оборудования на выпуск изделий для новой серии на всех формовочных машинах (УФК) поставили новые сердечники, заменили борта. Осталось заменить всего один кол-

пак на старой формовочной машине.

Дома новой серии улучшенной планировки, значит, должны быть удобней в бытовом отношении. Новые санкабины (СК-15 и СК-16) больше старых СВ-3 и СВ-4 по длине и по ширине, гораздо вместительнее. Если в старых кабинках мы ставили полугоризонтальную ванну почти вплотную к умывальнику, то здесь намного просторнее. Есть место и для стиральной машины, и для шкафчика для белья. Санкабина рассчитана уже на ванну длиной 1,7 метра.

В заводских условиях, как известно, несравнимо проще, чем на стройплощадке, повышать заводскую готовность изделий, улучшать их качество. Взять хотя бы такую трудоемкую операцию, как укладка плитки в сантехкабинах. Сколько времени и трудовых усилий приходится затрачивать отделочникам на объекте только для того, чтобы доставить плитку к рабочим местам. А в каких условиях укладывают ее?

В темноте, в тесноте. Тут еще и у субподрядчиков (сантехников, электриков) свои дела есть. Отделочникам, которые трудятся в составе нашей комплексной бригады (их у нас шестеро) выполнять плиточные и шпаклевочные работы в санкабинах намного сподручнее. Тут им никто не мешает. Поэтому и трудятся у нас отделочники на доводке изделий в несколько раз производительнее, чем их товарищи на стройплощадке.

Короче говоря, преимущество производства отделочных работ в условиях цеха неоспоримо. Однако мы формуем поддоны сегодня без плитки, потому что в цех ее почему-то не поставляют.

Кроме того, мы вынуждены отправлять санкабины и без фаянса. У сантехников нет моек. Все это намного уменьшает заводскую готовность изделий, сказывается на качестве строительства. После установки кабин без сантехники на монтажном горизонте трубы уже, например, как следует не закрепить. Если

бы не было срыва с поставкой заготовок, шесть-семь работников треста «Уралсантехмонтаж», которые трудятся сегодня на нашем участке, вполне бы справились с начинкой сантехники всех выпускаемых нами кабин.

Вот и получается, что формально-то мы на выпуск изделий для домов новой серии уже перешли, а на деле сделали даже шаг назад.

В этом отношении давно беспокоит нас несовершенство конструкции формовочных машин, большая изнашиваемость у них оснований. Теряется бетон. Смещаются закладные. А мы только разводим руками. А ведь для того, чтобы то же основание заменить, уйму времени затратить нужно. Это не борта переставить. К тому же, на все ремонтные работы у нас всего только три слесаря.

А посмотрите, как выглядят наши санкабины после их установки в квартирах. Из-за постоянного смещения закладных сварщикам, чтобы закрепить их на месте, приходится отмерять значительно большие по размеру полоски железа, что ведет к перерасходу металла, а отделочникам выполнять больший объ-

ем затирочных работ. И затирать приходится не только места креплений, но и стенки, на которых после формовки остаются довольно внушительные пятна от потеков цементного молока. Что и говорить, внешний вид у наших санкабин неприглядный и ни в какое сравнение не годится, например, с первоуральскими. Санкабины у наших соседей несравнимо лучше. А разве нельзя съездить к ним и поучиться более совершенной технологии? Думаю, что можно. Мы строим в столице Урала, и изделия наши должны быть добротными во всех отношениях.

Однако в основном бригада наша простаивает из-за того, что нет мест на складе готовой продукции. Ежемесячно не реализуется здесь до 500 кабин.

Попробуем разобраться, в чем тут дело.

В нашей комплексной бригаде 44 человека. 19 формовщиков, шесть краповиц, отделочники, стропаля. Работаем в три смены. Особенно опытные мои помощники — звеньевые. Более десяти лет проработали на формовке Николай Иванович Чуранов, Анатолий Иванович Песчанский, Алек-

сандр Михайлович Неволин. Бригада справилась с плановыми заданиями второго квартала и первого полугодия.

Ежемесячно мы формуем 750—800 санкабин, а ДСК требуется всего 620. Заставили изделиями сейчас весь пролет и склад готовой продукции. Больше в цехах для кабин места нет. Считаю, что бригада в силах обеспечить потребность комбината и при двухсменной работе. Наша задача сегодня разгрузить склад. Но это только одна сторона решения вопроса. Есть и другая. Любое снижение объема производства тут же сказывается на нашей зарплате. Ведь еще недавно, всего лишь год назад, мы выпускали для домов старой серии 10 тысяч санкабин в год. Сейчас — 9,5 тысячи. И уже еле справляемся с планом, не занимая классных мест в соцсоревновании по заводу, а от этого, в конечном счете, зависит и подряд, и стимулирование, и закрепление людей в коллективе.

В связи с переходом на выпуск изделий для домов новой серии необходимо решить эти вопросы в ближайшее время.

* За эффективность и качество!

СВЕРДЛОВСКИЙ ИНФОРМЦЕНТР СООБЩАЕТ:

Новые приспособления в строительстве:

Передвижная кукурузная установка «Малютка» для кровельных работ.

Эта установка внедрена в Башкирии. Она позволяет производить следующие технологические операции: прием, хранение и подогрев мастики до рабочей температуры, горизонтальную транспортировку мастики и огрунтовочных составов к рабочим местам кровельщиков и изоляторов, огрунтовку оснований под кровлю, нанесение мастики при устройстве кровель, гидро- и пароизоляции.

Передвижная установка представляет собой теплоизолированный бак сварной конструкции с шарнирооткидывающейся верхней крышкой, изготовленный из листового металла толщиной 3 миллиметра.

Снаружи емкости установлен расходный кран со штуцером, к которому крепится шланг с соплом-распылителем. Для слива битумных мастик на задней стенке емкости расположен другой кран.

Внедрение данной установки позволяет сократить потери мастики, повысить качество работы и культуру производства.

Установка по очистке и смазке пустообразователей формовочной машины СМЖ-227.

Разработано и внедрено новшество в УПТК треста «Йошкар-Оластрой». Она состоит из рамы-основания и верхней рамы, которые соединены при помощи четырех стоек. На них перемещаются две рамки с передними и задними скребками.

Передние скребки диаметром 160 миллиметров служат для очистки пустообразователей от налипших остатков бетона. К задним скребкам диаметром 170 миллиметров крепятся при помощи накладок и винтов войлочные губки.

Штукатурный агрегат.

Новшество предназначено для приготовления и подачи раствора к месту работы. Оно внедрено в Мордовии. Агрегат состоит из бака для воды вместимостью 0,7 кубометра, пульта управления, растворонасоса, малого бункера с виброситом, лебедки для подъема бункера, электродвигателя, трехножного пускателя, приемного бункера и редуктора.

Агрегат установлен на шасси. Приемный бункер для раствора к агрегату присоединен шарнирно. Внутри агрегата расположена электролебедка с барабаном для наматывания троса через систему блоков. Для приема раствора бункер электролебедкой опускается на землю, а затем поднимается в рабочее положение к месту работы.

С внедрением предложения улучшилась культура производства, повысилась производительность труда.

Кассета для перевозки гипсобетонных перегородок.

Кассета, внедренная в Коми АССР, предназначена для пакетной перевозки гипсобетонных перегородок автомобильным (на полуприцепах-панелевозах) и водным транспортом. Конструкция кассеты позволяет производить ее установку на строительной площадке на подготовленный настил при опирании на поворотные кронштейны.

Панели устанавливаются в кассеты в четыре ряда, при необходимости — в три ряда. Для перемещения кассеты подъемным краном предусмотрены строповочные петли.

ТРАНСПОРТНО-ОТДЕЛОЧНАЯ ЛИНИЯ ВНУТРЕННИХ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

Ульяновский комплексный отдел КБ по железобетону Госстроя РСФСР разработал рабочие чертежи вертикально-замкнутого тележечного конвейера с шагом 7000 миллиметров, скомпанованного из серийно выпускаемого оборудования и предназначенного для отделки внутренних стеновых панелей толщиной 120 и 160 миллиметров без переналадки в полуавтоматическом режиме.

Внутренние стеновые панели мостовым краном устанавливаются на тележки конвейера, находящиеся на первом посту. Пост оборудован акустическим стендом для контроля качества изделий. Третий и четвертый посты отделки оборудованы кантователями и снабжены дополнительными гидравлическими захватами изделий, установленными на платформе в определенном порядке, с целью обработки панелей одного отсека кассетной формы.

С внедрением новшества повышается производительность труда и качество выпускаемых изделий.

НОВОЕ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ АВТОДОРОГ

Керамдор

Результаты опытно-экспериментальных исследований, проведенных в Воронежской области, продемонстрировали, что одним из перспективных путей решения проблемы обеспечения дорожного строительства каменными материалами является производство керамдора.

Его получают при обжиге местного легкоплавного гранулированного глинистого сырья, отличающегося высокими физико-механическими свойствами. Исследования показали, что наиболее перспективным является Терновское месторождение Воронежской области как по качественным показателям, так и по запасам сырья.

Использование керамдора для приготовления битумокаменитовых смесей уменьшает стоимость автомобильных дорог, позволяет использовать местные строительные материалы, высвобождает железнодорожный транспорт.

Рейд НК и печати

КАЧЕСТВО НАШЕЙ РАБОТЫ

В третьем квартале коллективам генподрядных подразделений комбината предстоит выполнить немалый объем работ. По графику ввода необходимо сдать в эксплуатацию около 120 тысяч кв. метров полезной площади жилья. И не просто сдать, но постараться выполнить отделочные работы с хорошим качеством, сделать все возможное, чтобы ввести жилые дома с повышенными оценками.

Как же трудятся отделочники на пусковых объектах третьего квартала, что помогает и мешает им добиваться желаемого результата — высокого качества сдаваемого жилья? Чтобы ответить на эти вопросы, головная группа НК ДСК и редакция провели совместный рейд по проверке качества строительных работ на пусковых объектах третьего квартала.

До конца III квартала остался месяц с небольшим. Поэтому на пусковых объектах отделочные работы сейчас в полном разгаре. Не исключение и многосекционный дом № 15 в квартале «Комсомольский-2». Часть его введена в эксплуатацию в июне, 264 квартиры предстоит сдать СУ-1 и СУ-15 в третьем квартале.

Подходя к дому со стороны главного фасада, видим, какой большой объем работ выполняют на благоустройстве коллективы СУ-20 и СУ-29. Сразу чувствуется, что объект пусковой. Входим в один из подъездов. Здесь трудится бригада маляров Р. Б. Бахарева из СУ-15. Отделочники закончили уже оклейку комнат обоями, а полов здесь еще нет. Не уложе-

на даже лага. Это значит нарушена технология производства работ. Придут плотники, начнут сколачивать полы, поднимут пыль, которая осядет на стенах и на потолке. Стройматериалами плотники СУ-15 обеспечены (в квартирах есть и лага и щиты паркета). Но они, почему-то, нарушив график, идут вслед за малярами, а не наоборот.

Не укладываются в график и электрики. В местах розеток и выключателей вырваны клочья обоев. После того, как работники треста «Урал-электромонтаж» соизволят управиться с начинкой квартир электрикой, малярам придется идти по всему дому с ремонтом, подбирать лоскуты обоев и заклеивать ими порванные места. Однако нашлапка остается нашлапкой. И как ни старайся, квартиру она не украсит. После подклеивания обоев за электриками остается впечатление, что отделочные работы на доме выполнены небрежно. Все это сказывается и на качестве и на оценке труда строителей.

В немалой степени добротность нашей работы зависит и от качества стройматериалов, поставляемых на объекты. Из плохих материалов, тех же кривых и выгнутых щитов паркета, хороших полов не сделаешь. Щиты, которые мы видели на доме № 15, поставляют комбинату Красногвардейский химлесхоз. Непостижимо, как можно ровно уложить такой паркет.

Однако качество зависит и от бережливого хранения стройматериалов. Если мешки со шпаклевкой набросать в такие кучи, как это умудри-



лись сделать работники СУ-15, качество ее от такого хранения снизится. Шесть мешков со шпаклевкой втопаны в грязь дорожной колеи, напротив подъезда СУ-15 на доме № 15А. Скорее всего их потеряли при перевозке. А ведь это наши с вами деньги, народное добро, втопанное в грязь.

То же самое можно сказать и о продолжающейся практике превращения раствора в застывшие монолиты. Монтажные заказывают обычно 1, 2 кубометра раствора, а привозят им всегда в два раза больше. Оставшиеся излишки — в отвал. А ведь и это наши с вами народные деньги.

Это одно. С другой стороны, мы уже столько лет ратуем за оснащение всех монтажных бригад небольшими компактными бетономешалками. Но воз и ныне там. А ведь внедрение их помогло бы и раствор сберечь и совсем исключить случаи монтажа изделий на сухой раствор, а это значит опять же повысить качество.

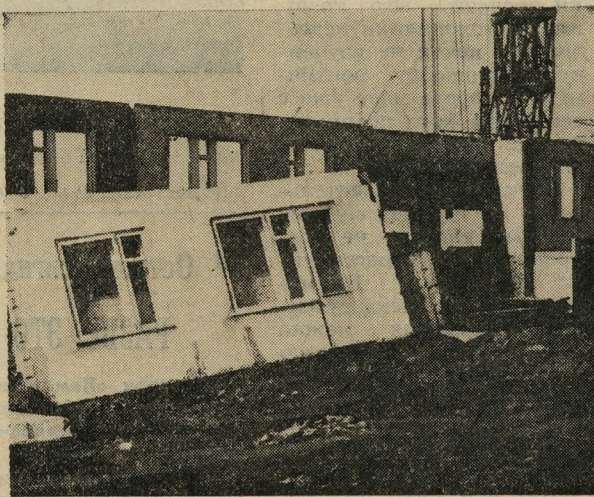
Не лучше мы складирuem и изделия КВД. Ограждающие панели про-

сто навалили друг на друга у дома № 20Б монтажники из бригады М. Михайлова СУ-27 (фото № 1). А так хранят сборный железобетон в бригаде Е. Палева на доме № 1В СУ-28 (фото № 2).

И еще. Народных контролеров комбината крайне обеспокоило отставание работ по прокладке коммуникаций у школы, которую строит трест «Свердловскгражданстрой». До первого сентября остались считанные дни, но здесь только открыты траншеи. А ведь благоустройство в этом микрорайоне придется сдавать не кому-нибудь, а домостроительному комбинату и за качество его будут спрашивать также с ДСК.

В рейде участвовали:

Г. ЗАХАРОВ,
председатель
головной группы
НК ДСК,
А. ЧЕПАСОВ,
член головной
группы НК ДСК,
А. БУРКОВ,
корреспондент газеты
«Уральский рабочий»,
В. КАЛИМАСОВ,
фотокорреспондент
газеты «Свердловский
строитель».



Рыхлитель для разработки мерзлых грунтов.

Переход промышленности на выпуск одноковшовых гидравлических экскаваторов взамен канатоблочных требует оснащения этих машин новыми, эффективными рабочими органами и, в частности, рыхлителями для разработки мерзлых грунтов.

В Ярославской области разработана конструкция экспериментального рыхлителя к гидравлическому экскаватору ЭО-4121. Она в отличие от серийно выпускаемых позволяет значительно быстрее открывать первоначальный приямок и частично разгрузить рукоять и стрелу экскаватора. Данный рыхлитель имеет два съемных режущих элемента (наконечник и нижний узкий нож), а также дополнительную опору.

Для предохранения рабочих поверхностей от истирания режущие кромки наконечника и ножа наплавляются твердым сплавом. Корпус рыхлителя представляет собой сварную конструкцию в форме арки и шарнирно крепится к рукояти при помощи кронштейна и оси. Опора предназначена для снижения динамической нагрузки на экскаватор.

В результате производственных испытаний на строительных и мелиоративных объектах выявлена хорошая работоспособность конструкции.

ПРИМЕНЕНИЕ СЕРЫ

В связи с расширением масштаба дорожного строительства возникла проблема битумов. С целью экономии битума как добавку к нему можно использовать природную серу. Небольшое количество серы битум пластифицирует, а с увеличением количества серы в асфальтобетонных смесях увеличиваются их прочностные характеристики, модуль деформации, уменьшается пористость, вследствие чего увеличивается морозостойчивость.

Асфальтобетонные смеси с добавкой серы устойчивы к химической коррозии, воздействию солнца и агрессии бактерий. В них сера является, как заполняющий и связывающий материал.

Применение 25 процентов серы от количества битума в асфальтобетонных смесях дает экономический эффект 435 рублей на 1 километр покрытия.

Более подробные сведения об этих новшествах можно получить в Свердловском центре научно-технической информации и пропаганды по адресу: Свердловск, ул. Малышева, 101 или по телефону 55-16-85.

Подготовил **В. КАЙГОРОДОВ,**
старший инженер отдела пропаганды ЦНТИ.

