

# СВЕРДЛОВСКИЙ СТРОИТЕЛЬ

Орган парткома, объединенного профкома, комитета ВЛКСМ и администрации Свердловского ордена Трудового Красного Знамени домостроительного комбината имени 60-летия Союза ССР

● ОСНОВАНА 1 ЯНВАРЯ 1974 ГОДА

● № 25 (648)

● ПЯТНИЦА, 27 ИЮНЯ 1986 ГОДА

● ЦЕНА 2 КОП.

\* Решения Пленума ЦК КПСС одобряем и поддерживаем!

## По формуле ускорения

С интересом изучаем мы сегодня материалы июньского Пленума ЦК КПСС, пятой сессии Верховного Совета СССР одиннадцатого созыва. Эти документы никого не могут оставить равнодушными, ведь речь в них идет о том, как мы будем трудиться и жить в грядущей пятилетке.

Партия, правительство обращаются к нам, трудящимся, с призывом — мобилизовать все силы на успешное выполнение планов и заданий двенадцатой пятилетки. Для выполнения этих планов немало сил, труда должны приложить в первую очередь коммунисты.

Ведь, как отмечалось на Пленуме в докладе Генерального секретаря ЦК КПСС М. С. Горбачева,

«от того, как действуют партийные организации, во многом зависят активность миллионов трудящихся, размах и глубина народного творчества — решающей силы ускорения. Только поставив в центр партийной работы человека, мы сможем решить задачи, выдвинутые съездом. В повороте к людям, к живому делу и состоит главный смысл коренной перестройки партийной работы».

Как раз такой живой работы, практических дел зачастую нашим партийным организациям и не хватает. Идем по проторенным дорожкам, вяло вторгаемся в будничную жизнь трудовых коллективов, не анализируем их заботы и проблемы. Необходимо искать новые

формы и методы работы коммунистов, чтобы повысить боевитость первичных партийных организаций.

Коммунисты нашей бригады постоянно держат на контроле вопросы производства, своевременность и качество монтажных работ. Хотелось бы только, чтобы коммунисты завода ЖБИ им. Ленинского комсомола повернулись к нам в решении этого вопроса, как говорится, лицом. Только сообща мы решим все наши проблемы.

В докладе подчеркивалось: «никакой перестройки не будет, если в партии, во всех ее организациях не утвердится атмосфера нетерпимости к недостаткам, застою в делах, к парадности и пустословию. Поэтому критический разговор в духе съезда мы должны усилить».

Только дух беспокойства, здоровая неудовлетворенность достигнутым помогут нам достичь весомых результатов на пути ускорения.

А. ДАВЫДОВ,  
партгрупорг  
бригады  
монтажников СУ-27.

## «Это и есть социализм на деле!..»

Одной из наиболее насущных проблем, требующих нарастающих усилий, является жилищная. Партия выдвинула задачу огромной социальной значимости — обеспечить к 2000 году практически каждую семью отдельной квартирой или индивидуальным домом. Исходя из этого, проведена большая работа по максимальному изысканию возможностей для расширения жилищного строительства.

В результате предусмотрен ввод в действие жилых домов за пятилетие в объеме 595 млн. кв. м<sup>2</sup> в год, что значительно превышает задания Основных направлений. Тем самым обеспечивается заметный

сдвиг по сравнению с прошлыми тремя пятилетками, когда ввод жилья практически оставался на одном уровне. Опережающими темпами намечено развивать жилищное строительство на селе. Оно вырастет на 27 процентов.

Важно не только повсеместно добиться выполнения планов жилищного строительства, но и постоянно искать дополнительные резервы для его расширения, в том числе активнее использовать для этого средства предприятий. В значительных размерах нужно вести строительство жилья доминирующим способом, привлекая труд будущих жильцов.

Следует безотлагательно устранить недостатки в жилищном строительстве, которые вызывают законное недовольство советских людей. Прежде всего необходимо изжить факты низкого качества сооружения квартир, сдачи их с недоделками. Вместе с тем надо максимально использовать новейшие технические достижения для удешевления стоимости строительства, не допускать ее необоснованного роста.

(Из доклада Председателя Совета Министров СССР, депутата Н. Рыжкова «О Государственном плане экономического и социального развития СССР на 1986—1990 годы»).



\* Фоторепортаж с конкурса

## Вы наша гордость, девочки!

В прошлом номере газеты вы прочитали рассказ о профессиональном конкурсе рабочего мастерства, который состоялся в «Заречном». Вот имена победительниц — Светлана Воронченко, Клара Помазкина, Любовь Агафурова, Наталья Яковлева, Римма Тагоева, Фагиля Сафарова, Анна Бажукова и Надежда Обедкина. Представительницы СУ-7, 13 и 15 показали, на что способны профессионалы, а маляры Анна Бажукова и Надежда Обедкина не только победили в своем комбинатовском конкурсе, но и заняли первое место в област-

ном конкурсе, который проводил Главсудрестрой.

Сегодня мы еще раз поздравляем девочек с победой и предлагаем вам фоторепортаж с конкурса.

Коллектив комбината гордится вами, девочки!

НА СНИМКАХ: внизу — (слева направо) за работой Наталья Яковлева и Светлана Воронченко; сверху — участницы конкурса: победительницы областного конкурса маляры Анна Бажукова и Надежда Обедкина.

Фото В. Калимасова.





**ДЛЯ СТРОПОВКИ БЕТОННЫХ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ПРИ РАСПАЛУБКЕ,** складировании, погрузке, разгрузке и монтаже обычно применяются стальные петли в виде скобы с крюками, в отдельных случаях петли имеют более сложное очертание. На изготовление строповочных петель расходуется 3—5 кг стали на 1 кубический метр изделий. Всего по стране ежегодно затрачивается почти полмиллиона тонн стали на петли, которые используются в течение нескольких минут, а при последующем применении нецелесообразны, так как являются причиной появления ржавых подтеков на бетоне и требуют дополнительных затрат труда для их среза.

Одним из путей снижения расхода стали на строповочные петли является изменение их конструкции, обеспечивающее надежную заделку петли в бетоне при минимальной ее массе. Значительно уменьшить глубину заделки можно при условии, если сделать петлю замкнутой, а не с двумя отдельными ветвями.

Конструкция замкнутых строповочных петель треугольной формы обеспечивает равнопрочность петель и призмы выкалываемого ею бетона при заделке в бетон на 10—12 дециметров. Замкнутость петель обеспечивает стыковая сварка концов стержня петли в нижнем основании треугольника.

На предприятиях Главсредуралстроя освоено выпуск железобетонных изделий с замкнутыми строповочными петлями. Ос-

новой для разработки рабочих чертежей замены монтажных петель, предусмотренных в сборных железобетонных и бетонных конструкциях типовых серий, на замкнутые монтажные петли серии 3.400—7 явилось изучение рабочих чертежей, а также номенклатуры вы-

## ЭКОНОМЯ МЕТАЛЛ

пускаемых предприятиями железобетонных и бетонных изделий. Были определены изделия, в которых возможна замена монтажных петель, предусмотренных в типовых сериях, на эффективные строповочные петли серии 3.400—7. В эти изделия вошли бетонные блоки стен подвалов, панели перекрытий, лестничные площадки, лестничные марши, объемные железобетонные колонны, фундаменты под колонны, перемычки, прогоны, ленточные фундаменты, стеновые панели из легких бетонов. Изготовление замкнутых монтажных петель производилось на станках, разработанных КТБ Стройиндустрии Минпромстроя СССР.

Разработаны комплекты документации «Унифицированные монтажные петли для подъема сборных бетонных и железобетонных изделий» серии 3.400—7(I) и серии 3.400—7(II). Под непосредственным руководством инженеров и рабо-

чих-конструкторов отдела промпредприятий были проведены испытания эффективных строповочных петель серии 3.400—7 в железобетонных и бетонных изделиях в соответствии с требованиями разработчиков и схемами испытаний на каждый тип изделий. Испытания проводились в пятикратном подъеме и опускании изделий до полного ослабления строп с тройной нагрузкой. Выдержка в поднятом состоянии была не менее одной минуты. После пяти подъемов при внешнем осмотре изделия разрушений на нем в зоне заделки петель не наблюдалось.

На основании результатов испытаний дано заключение на применение замкнутых монтажных петель для подъема сборных бетонных и железобетонных изделий серии 3.400—7(I) и 3.400 (II).

Экономия стали только по двум заводам в среднем составила 2,3 кг на 1 кубический метр изделия. Экономический эффект около 30 тысяч рублей в год.

**ПО ВОПРОСУ ПОЛУЧЕНИЯ ДОКУМЕНТАЦИИ ОБРАЩАТЬСЯ В СВЕРДЛОВСКИЙ ЦНТИ.**

Для отделки верхней поверхности свежесформованных изделий бетоноукладчик оснащен заглаживающим устройством, состоящим из заглаживающего бруса, выполняющего сложное движение, приводов перемещения и подъема—опускания бруса. Открывание заслонок бункера при выдаче бетонной смеси осуществляется пневмоцилиндрами. Управление бетоноукладчиком осуществляется оператором с пульта управления.

Главные отличия бетоноукладчика от существующих в том, что он имеет несколько скоростей перемещения и может применяться как в середине пролета с опорой на две «ноги» и вблизи колонн с опорой на одну «ногу» и применение барабана питателя позволяет регулировать по ширине подачу бетонной смеси.

ит из самоходной рамы — портала, бункера с барабанным питателем, заглаживающего бруса и приводов.

Перемещение портала осуществляется двумя отдельными приводами. К нижней балке портала крепится площадка, на которой располагаются пульт управления, шкаф управления и кресло для оператора. На верхней площадке портала уложены направляющие, по которым перемещается самоходная тележка с бункером, оснащенный барабанным питателем. Перемещение тележки с бункером и вращение барабанного питателя осуществляется отдельными приводами, установленными на тележке.

# ТЕХНИЧЕСКАЯ СТАНЦИЯ

\* За город высокой культуры

## Как собрать скамейку?

В Свердловском архитектурном институте разработан каталог унифицированных изделий. В нем предложено 24 железобетонных элемента. Предназначены они для благоустройства, для обработки поверхности земли (подпорные стенки, лестницы, поребрики) и установки цветников, газонов, урн, опор, скамей. Сам по себе каждый элемент функционального назначения не имеет. Это простейшие геометрические элементы, но в сочетании они дают

определенные необходимые архитектурные и композиционные формы.

Элементы каталога рекомендуются к выпуску на специализированных заводах железобетонных изделий при достроительных комбинатах, при этом необходим специальный участок или цех.

Принципиальной особенностью каталога является то, что он дает не конкретные железобетонные малые архитектурные формы, а набор абстрактных элементов, которые образуют большой комбина-

ционной способностью. Это открывает огромные возможности для архитектора при создании «нетипового благоустройства».

Стоимость работ по благоустройству дворовой территории жилой застройки на 1 рубль затрат снизилась на 15—20 процентов.

Более подробные сведения об этих новшествах можно получить в Свердловском центре научно-технической информации и пропаганды по адресу: 620095, Свердловск, улица Малышева, 101 или по телефону 55-15-85.

Публикацию подготовила ст. инженер отдела пропаганды ЦНТИ

Т. ТОРОПЦЕВА.

\* Внедрите в производство!

## Штампованные закладные детали

Значительный резерв экономии металла и трудозатрат имеется в производстве закладных деталей железобетонных изделий. Применение штампованных и штампованных деталей позволит привести эти резервы в действие.

Начиная с 1979 года на предприятиях Главмосстройматериалов изготавливаются штампованные и штампованные закладные детали для железобетонных конструкций. В ВПО «Мосремстроймаш» Главмосмонтажспецстроя построен специализированный цех штампованных деталей.

Применение штампованных деталей в Главмоспромстройматериалах позволило ликвидировать

ряд нерентабельных участков по производству закладных деталей и высвободить десятки рабочих в крупных цехах.

Ряд предприятий Латвийской ССР с 1983 года начал массовое освоение штампованных и штампованных крепежных деталей.

Липецкий филиал ЭКБ в 1984 году разработал проект технологической линии для изготовления штампованных закладных деталей серии 1.100.3-2 для Липецкого ДСК на заводе строительных конструкций. Технологические операции по подаче заготовок на стол прессов и съем отштампованных закладных деталей выполняются с помощью автоматических

манипуляторов, входящих в состав роботизированного участка РТ КВ 2132.31.

Разрабатывается проект роботизированных технологических линий для изготовления закладных деталей по серии 1.100.3-2 методом холодной штамповки. Проект разрабатывается для Белгородского завода нестандартизированного оборудования.

Подготовлен отчет, в котором обобщается опыт проектирования, изготовления и применения штампованных закладных деталей и строповочных петель. Копию отчета можно запросить в ЭКБ Минтяжстроя СССР по адресу: 300000, г. Тула, пр. Ленина, 57а.

\* Внедрите в производство!

## Бетоноукладчик

Липецким филиалом ЭКБ Минтяжстроя СССР разработаны рабочие чертежи бетоноукладчика.

Бетоноукладчик предназначен для укладки в форму бетонной смеси и заглаживания поверхностей свежесформованных изделий при формировании ребристых плит перекрытий, наружных стеновых панелей промышленных и общественных зданий на специализированном или универсальном поддоне.

На опытно-производстве ЭКБ был изготовлен опытный образец бетоноукладчика и внедрен на Северском заводе ЖБИ в г. Полевском Свердловской области, где в течение двух лет успешно эксплуатируется.

Бетоноукладчик состо-



Вот они, «высотники» домостроительного! Снимок сделан в квартале массовой застройки «Заречном».

Фото В. Калимасова.

\* Малая механизация в строительстве

## Передвижная мастерская

Передвижная мастерская с нормокомплексом оборудования, инструмента и инвентаря для выполнения малярных работ предназначена для перевозки, хранения и мелкого ремонта набора необходимых средств малой механизации, инструмента, оснастки и приспособлений, с помощью которых бригада численностью 20 человек, при строгом соблюдении технологии производства малярных работ, может добиться повышения выработки на 15—20 процентов.

Базовая машина нормокомплекта — малярная станция СО-115, кроме нее в нормокомплект входит 67 наименований оборудования и инструментов, размещаемых на стеллажах и в шкафах передвижного вагончика, изготавливаемого заводом «Ленпроммеханизация» по проекту треста «Ленинградстрой».

Применение нормокомплекта позволяет механизировать шпаклевание поверхностей, побелку потолков, окраску радиаторов, декоративную отделку интерьеров. К началу 1983 года на объектах «Главленинградстроя» использовалось около 80 таких мастерских.

Годовой экономический эффект от применения одной мастерской — 1950 рублей и 1020 человеко-дней.

Более подробную информацию можно получить в техотделе ДСК.

## Станция технического обслуживания

В тресте № 40 «Спецстроймеханизация» Главзапстроя внедрена передвижная станция технического обслуживания и диагностики двигателей внутреннего сгорания (ДВС) и электрооборудования строительных машин в условиях эксплуатации. Она смонтирована на шасси автомобиля ГАЗ-52; все приборы, инструмент, емкости и приспособления размещены в цельнометаллическом фургоне.

В секциях стеллажей размещено следующее оборудование и приспособления: набор топливных фильтров, приборы для диагностики ДВС, аккумуляторы и электроагрегатов, установка с насосом для мойки воздухоочистителей, центрифуг и других агрегатов и деталей ДВС, выдвинутой верстак со слесарными тисками, набор слесарного инструмента и приспособлений.

Обслуживающий персонал — 3 человека. За смену они обслуживают 4 машины.

Использование передвижной станции повышает производительность труда при обслуживании техники и снижает число отказов ДВС и электрооборудования. Годовой экономический эффект — 12,4 тысячи рублей.

За дополнительными сведениями обращаться по адресу: 197131, Ленинград, Одиарная ул., 20, трест № 40 «Спецстроймеханизация».

