

СВЕРДЛОВСКИЙ СТРОИТЕЛЬ

Орган партбюро, построикома и управления треста Свердловскпромстрой.

№ 29 (610)

Понедельник, 18 апреля 1949 г.

VI год издан.
Цена 10 коп.

ИТОГИ СОЦСОРЕВНОВАНИЯ

На днях на пленуме построечно-го комитета были подведены итоги социалистического соревнования среди строительных управлений треста.

Первое место с сохранением переходящего Красного знамени построикома и треста присуждено коллективу Промстроя (начальник тов. Ильин, секретарь парторганизации тов. Верхогляд, председатель цехкома тов. Стариков). План по вводу жилья в эксплуатацию за квартал выполнен на 280 проц., выработка на 1 рабочего за квартал — на 100 процентов, а за март — на 133 проц.

Отмечена хорошая работа коллектива стройуправления Машстроя (начальник тов. Бронин, секретарь парторганизации тов. Шарапов, председатель цехкома тов. Шевякин).

Среди подсобных предприятий треста первое место занял коллектив Исаковского лесоучастка (начальник тов. Митяев, секретарь парторганизации тов. Гурьев, председатель цехкома тов. Мясников). Квартальный план по заготовке древесины выполнен на 162,4 процента, вывозке — на 148,5 проц., а выработка на 1 рабочего составила 133,1 проц. Переходящее Красное знамя сохранено за коллективом лесоучастка.

Партийная хроника

Состоялись отчетно-выборные собрания в ряде цеховых партийных организаций треста.

В парторганизации ремонтно-механического завода секретарем избран тов. Тройнин.

В организации Машстроя избрано партийное бюро в составе тт. Шарапова, Шевякина и Нестерова.

Тов. Верхогляд избран секретарем цеховой парторганизации стройуправления Промстроя.

Партийные бюро также избраны в парторганизациях комбината производственных предприятий (тт. Павлов, Бочарников, Гилев), на Заводстрое (тт. Теплоухов, Занкин, Волгин) и в жилищно-коммунальном отделе (тт. Опарин, Спирин и Паршаков).

14 апреля в клубе Свердловскпромстроя состоялось собрание партийного актива Куйбышевского района. Был заслушан доклад секретаря райкома ВКП(б) тов. Булдакова об итогах работы V пленума Свердловского обкома ВКП(б).

На собрании присутствовало 35 коммунистов Свердловскпромстроя.

Проведено заседание первомайской комиссии треста.

Утвержден план подготовки к 1 Мая по стройуправлениям.

В составе комиссии — тт. Меледин, Бобров, Чичагин, Клепинин, Артемчик, Родионов и Сибирцев.

Строители! Мобилизуйте все резервы на выполнение предмайских социалистических обязательств!

Они опередили время

Готовясь достойно встретить Первомай, отдельные бригады участка жилищного строительства (начальник тов. Лабухин) Машстроя в апреле трудятся уже в счет мая — июня, а плотник тов. Разногладов завершил задание первого полугодия. Итоги работы тов. Разногладова за квартал составили 212 проц. Его производительность труда является самой высокой среди строителей данного участка.

Опередили время и плотники, руководимые тов. Дзепчуком: в течение квартала они выполнили пятимесячное задание.

Бригада каменщиков тов. Масленкова квартальное задание по кладке стен 16-квартирных шлакоблочных домов реализовала на 154 проц., а операторы, возглавляемые тов. Нестеровым, сработали на 135 проц.

Ф. СЕМЧЕНКО,
инженер по труду и зарплате.

Свое слово держат

Подписание предмайского социалистического договора вызвало много разговоров в молодежной бригаде, руководимой плотником тов. Забара.

— Ребята, — предупредил юный бригадир, — помните: дал слово — держи! Подумайте, сможем ли мы выполнить задание на 130 проц.?

— Сможем, — заявила молодежь. — Будем строже следить друг за другом, помогать во-время отстающим, и дело пойдет!

Так и сделали. Работая на строительстве индивидуальных домов (Заводстрой), бригадир тов. Забара еще накануне заботится о подготовке рабочего места для всей бригады, обеспечивает материал.

Утром раньше других появляются на площадке молодые плотники, а в течение рабочего дня их не увидишь без дела.

Это дало возможность бригаде в первые же дни стахановской вахты выполнить свое слово. Их показатель — 140 проц. нормы при хорошем качестве.

Обязательства выполняют

Коллектив грузчиков железнодорожного цеха транспортной конторы в предмайском соревновании взял повышенные обязательства: своевременное снабжение топливом паровозов, быстрейшая разгрузка прибывающих вагонов и т. д.

Эти обязательства крепко помнит и выполняет звено тов. Кузнецова в составе тт. Телькова и Туремуратова.

14 апреля прибыл вагон, груженный углем, в количестве 61 тонны. Звено решило показать образцы стахановского труда и дружно взялось за разгрузку.

Вместо 4 часов по нормам для 4-х человек звено тов. Кузнецова в количестве 3-х человек затратило 2 часа. Кроме того, в эту же смену они снабдили 3 паровоза углем и выполнили много других работ.

Показатель их труда выразился в 197 процентов нормы, а заработок за смену — около 206 рублей.

И. ФАВОРОВ,
старший бригадир погрузбюро.

В авторемонтной мастерской

СОЦСОРЕВНОВАНИЕ

Рабочие и инженерно-технический персонал авторемонтной мастерской в апреле обязались: выполнить месячный план по капитальному ремонту к 1 мая на 200 проц., по изготовлению запасных деталей — на 150 проц., довести производительность труда до 160 проц.

Предмайское соревнование всколыхнуло коллектив. Все бригады вызвали на соцсоревнование друг друга, отдельные рабочие взяли повышенные обязательства — за выполнение апрельского задания свыше 150 проц., за качество ремонта, за экономию металла, за чистоту рабочего места и т. д.

ЧТО МЕШАЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО

Серьезные затруднения испытывает коллектив мастерской из-за недостатка металла для изготовления деталей и заготовок частей: нет ни цветного, ни черного металла. Приходится искать для той цели металл в отвалах.

Об этом уже говорили на профсоюзной конференции по обсуждению колдоговора, но положение не улучшилось.

Плохо обстоит дело и с пиломатериалом. Несмотря на то, что трест имеет свой деревообделочный комбинат, досок для подделки кузовов, брусков для производства кабин не имеем в течение марта и апреля. Это задерживает ремонт машин.

БОРЬБА ЗА КАЧЕСТВО РЕМОНТА

— Токарь тов. Мирун в январе «запорол» 400 поршневых колец, — рассказывает начальник авторемонтной мастерской тов. Лысов. — Брак обнаружили только в феврале.

Это случилось по недосмотру мастера тов. Евсина и небрежности самого тов. Мируна.

С виновников брака взыскали затраты, мастера тов. Евсина сняли с занимаемой должности, а тов. Мируну понизили разряд.

Это — административное взыскание. Другой мерой борьбы с бракоделами является обсуждение их на общих профсоюзных собраниях коллектива.

Бывали случаи, когда по вине бригады ремонтников моторов (бригадир тов. Маленьких) моторы устанавливались в автомобили в недоделанном виде. На одном из профсоюзных собраний после серьезного обсуждения этого факта постановили моторы принимать скомплектованными, на стенде. Такая мера значительно повысила ответственность бригады ремонтников.

Если в прошлом году имело место возвращение автомашин для повторного ремонта из-за плохого качества последнего, то в нынешнем году этого не наблюдалось.

Е. ГАВРИЛОВА.

План выполнен, а продукции нет

Еще в марте был дан план на плотничные работы по вновь строящимся домам №№ 6 и 11 для трудящихся Турбомоторного завода (жилищный участок Заводстроя). По 11-му дому надо было уложить все перекрытия, установить переборки, стропила и обрешетку, по дому № 6 — уложить все перекрытия.

К сожалению, только 13 апреля на площадку с деревообделочного комбината был доставлен нужный материал. Но завезенные стропила ставить нельзя, так как бетоно-арматурный завод не изготовил карнизных плит. По этой причине план, составленный для бригады плотников, не будет выполнен и в апреле.

Нужно указать и на плохое качество выпускаемой ДОК'ом продукции: у балок перекрытий не отрезаны концы черепных брусков. У каждого щита чернового наката планки тоже вынуждены отрезать на месте. Получив первую партию этих изделий, мы составили акт, вызвали на площадку начальника стройдвора тов. Нежданова, который согласился с нашими замечаниями, и комбинат уполномочил нас стоимость переделок.

Но даже после этого положение не изменилось: продукция завозится плохого качества.

Коллектив строителей знает, что производственные планы ДОК'ом систематически выполняются. Но разве может удовлетворить строителей такое выполнение плана, когда они не получают продукции, предусмотренной номенклатурой и заказами стройуправлений?

И. РЯВИН,
бригадир плотников.

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

„На ремонтно-механическом заводе смирились с грязью“

Под таким заголовком была опубликована заметка в газете № 25.

Директор РМЗ тов. Архипов сообщил, что статья правильно отметила факты захламленности и грязи на заводе.

Материал обсуждался на партийном собрании завода с приглашением мастеров и начальников цехов. Намечены конкретные мероприятия по наведению чистоты и порядка, содержанию в дальнейшем рабочих мест и территории завода в порядке.

Сейчас работы по уборке цехов и территории подходят к концу, а некоторые мастера и начальники цехов уже выполнили свои задания.

„Нет кипяченой воды“

На материал, опубликованный под таким заголовком, прораб жилищного участка Машстроя тов. Куглер сообщил, что кипяченая вода в данный момент на участке имеется.

„Кривые углы и небрежная штукатурка“

5 апреля в газете № 25 отмечалось плохое качество штукатурных работ, выполняемых молодежью под руководством инструкторов тт. Махлакова и Лебедева. Прораб жилищного участка Машстроя тов. Куглер сообщил о принятых мерах для улучшения качества штукатурки.

Техническая страница

Стахановский метод кирпичной кладки „пятеркой“

По обычным широко распространенным методам кирпичная кладка производится звеном в два человека—работа «двойкой». Этот метод требует много квалифицированных каменщиков.

Сейчас на передовых стройках применяется новый метод кладки «пятеркой» (звено 5 человек). Этот метод обеспечивает не только высокую производительность, но и быстрое обучение малоквалифицированных каменщиков.

Основные принципы организации кладки по новому методу сводятся к расчленению процесса кладки на отдельные операции. При этом сложные операции поручаются высококвалифицированным каменщикам, освобожденным полностью от подсобных работ.

Вспомогательные операции, в свою очередь, разделяются на простейшие рабочие процессы, выполнение которых распределяется среди неквалифицированных рабочих по принципу равной трудоемкости.

Систематическое повторение этих про-

цессов рабочими изо дня в день способствует быстрому росту производительности труда, улучшению качества и приближению условий труда на строительстве к условиям работы на промышленных предприятиях.

Анализ процесса кладки «пятеркой» показал, что здесь доля труда квалифицированного специалиста не превышает, как правило, 35—40 проц. вместо 55—60 при кладке «двойкой» от общего объема трудовых затрат. Опыт и мастерство квалифицированных рабочих при новом методе полностью используются по прямому назначению. В этом — значительный производственный эффект.

Порядок работы звена и разделение рабочих процессов при кладке стены в 2,5—3 кирпича следующий: первый рабочий раскладывает кирпич под наружную версту и расстиляет раствор; стоящий за ним первый каменщик (5—6 разряда) разравнивает кельмой раствор, укладывает кирпич в наружную версту, подрезает раствор и прове-

ряет кладку. Второй рабочий и второй каменщик (4-го разряда) продельвают те же операции на внутренней версте. Третий рабочий производит забутку (см. схему).

Такое же распределение операций среди звена «пятерки» и при кладке стены в 2 кирпича, с той только разницей, что третий рабочий, укладывающий кирпич в забутку, при кладке тычковых рядов участвует в раскладке кирпича на стене.

При кладке стены в полтора кирпича первый рабочий подает кирпич и расстиляет раствор под наружную версту, второй выполняет те же операции для внутренней версты; каменщики же выкладывают верстовые ряды, а третий рабочий подает на стену кирпич и делает забутку. Организация рабочего места та же, как и при кладке «двойкой».

Для того, чтобы метод кладки «пятеркой» внедрить на нашем строительстве, трестом разработана технологическая карта производственного процесса и составлена специальная инструкция. Этот метод был проработан с производственниками Заводстроя и применяется на кирпичной кладке районной бани-прачечной. Применение здесь этого передового метода только в течение первого месяца дало возможность повысить производительность труда на 24—28 проц. Этот метод, как показал опыт, помогает в кратчайший срок освоить производственные навыки по кирпичной кладке и повысить квалификацию. Значительную ценность он представляет для молодых рабочих-каменщиков: поможет им повысить свою квалификацию и опыт.

К. РОСЛОВ,
начальник сектора труда
и зарплаты.

Предложение тов. Дулова

Слесарь ремонтно-механического завода тов. Дулов предложил приспособление для шлифовки направляющих станин токарных станков. Это приспособление сделано им самим и опробовано в работе при ремонте токарного станка. Оно дало прекрасные результаты.

Предложение тов. Дулова позволило заменить трудоемкую работу при ремонте станков—шабровку станины вручную, на которую обычно тратилось много времени. С применением приспособления на эту работу затрачивается почти в 5 раз меньше времени.

Н. АРХИПОВ,
директор завода.

От редакции: подробное описание предложения тов. Дулова будет дано в очередном выпуске «Технической страницы».

Новинки технической литературы

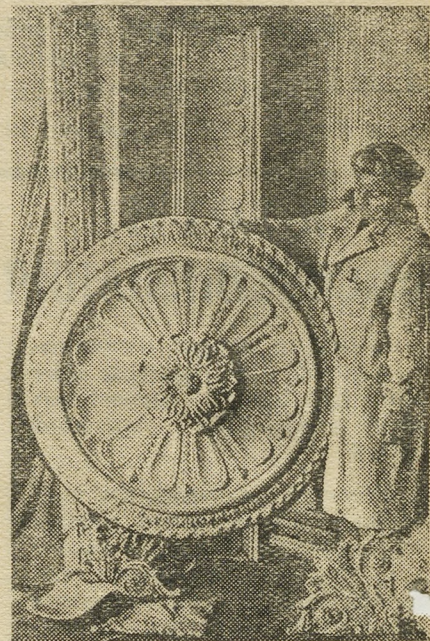
В библиотеку отдела технического обучения треста за последнее время поступило большое количество технической литературы.

Получены журналы «Городское хозяйство Москвы», №№ 1 и 2, «Строительная промышленность», №№ 1 и 2, «Архитектура и строительство» № 1 и другие.

Приобретены книги: «Курс строительных работ», часть 2-я, «О технологических правилах поточного жилищного строительства», «Техническое нормирование в строительстве» (Башинский), «Теория уплотнения земляных масс» (Флорин), «Теория рам из тонкостенных стержней», «Пространственные системы» (Уманский), «Производство кирпича и черепицы» (Сагалатов), а также справочники.

Получено много ОСТ'ов и ГОСТ'ов на общестроительные и специальные работы.

В. ИМШЕНЕЦКИЙ.



НА СНИМКЕ: штампованные архитектурные детали, изготовленные по способу, предложенному Михаилом Осиповичем Новаковским.

Индустриализация отделочных работ

Руководитель Свердловской скульптурной мастерской тов. Новаковский М. О. разработал способ изготовления карнизов, тяг, потолочных розеток и других архитектурных деталей из отходов бумажных фабрик и лесопильных заводов.

В массовом жилищном строительстве, как известно, одним из трудоемких видов работ, требующих от штукатуров высокой квалификации, являются тяги карнизов. Поэтому целый ряд строков перешел на сборные карнизы, изготовляя их, как и обычные лепные изделия. Но эти сборные алебастровые карнизы из-за своей хрупкости не могут изготовляться в специальных мастерских, как мы это делаем со всеми другими деталями для сборного жилищного строительства. Даже изготовляемые непосредственно у места установки, сборные гипсовые карнизы делаются длиной всего до 40 сантиметров, так как иначе они легко деформируются.

Предложенные тов. Новаковским «штампованные карнизы», как он их называет, делаются длиной в 2 и более метра. Это намного ускоряет их монтаж на стройке. Изделия обладают небольшим объемным весом (1 метр карниза шириной в 40 сантиметров весит 1 килограмм) и исключительно транспортабельны. Их можно бросать, они легко переносят удары без каких-либо следов деформации. На месте детали прямо прибываются к штукатурке гвоздями с небольшой подмазкой швов гипсом. Стоимость изготовления таких изделий, по подсчетам автора, не превышает стоимости обычных алебастровых тяг.

Перечисленные положительные свойства этих изделий для внутренних помещений зданий, а изделия к тому же и долговечны, заставляют поставить вопрос об организации их массового производства. Потребителями, кроме строительных организаций не только города, но и районов, будут также и большое количество индивидуальных застройщиков и квартиростроителей. Они, приобретя детали, смогут легко оформить ими свое жилье.

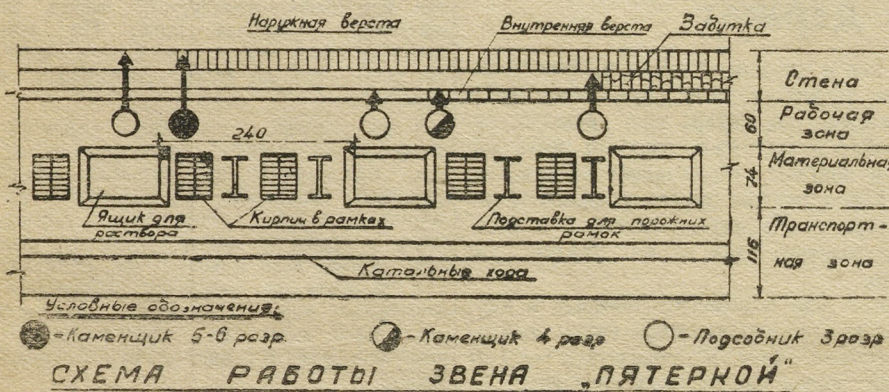
В. НАГИН,
начальник строительной лаборатории.

И. о. ответственного редактора
А. Г. ШЕМИЛО.

22538.

Заказ № 2782.

Типография изд-ва «Уральский рабочий»,
Свердловск, ул. имени Ленина, № 47.



Использование металлической опалубки для электропрогрева бетона

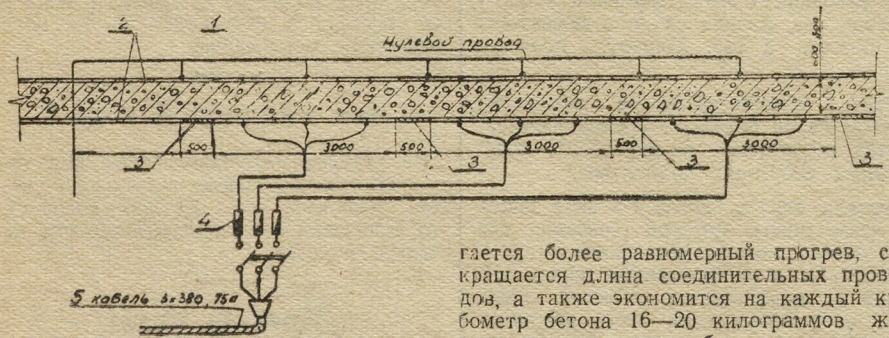
Сборная металлическая опалубка нашла в последнее время самое широкое применение на строительстве. Кроме целого ряда преимуществ, можно такую опалубку, как показал опыт стройуправления Машстрой, с успехом использовать в качестве электродов при электропрогреве бетона. Это предложение внес и осуществил электрик стройуправления тов. Федоров.

На нашем рисунке показана схема электропрогрева ленточного фундамента (1), бетонизируемого в щитовой металлической опалубке (2), состоящей из стандартных щитов 0,8×0,5 метра. Для осуществления прогрева одна сторона опалубки (лучше наружная) соединяется с нулевым проводом электросети. С целью улучшения подводки тока и избежания плохих контактов между щитами нулевой провод подключается к опалубке в нескольких местах, примерно

через 1—2 щита. Внутренняя сторона опалубки разбивается на ряд равных участков, разделенных деревянными щитами таких же размеров, как металлические. К участкам подключаются поочередно отдельные фазы с таким расчетом, чтобы была обеспечена равная нагрузка фаз. Подключение фаз к участкам по указанным причинам необходимо производить в нескольких местах.

Для ширины фундамента в 0,5—0,8 метра и напряжения 3×380 вольт длина участка на фазу должна достигать 3—3,5 метра, т. е. охватить 6 или 7 щитов.

Питание осуществляется кабелем 3×75 квадратных миллиметров от трансформатора мощностью 100 киловатт. Монтаж должен быть выполнен тщательно, с соблюдением всех правил техники безопасности.



дается более равномерный прогрев, сокращается длина соединительных проводов, а также экономится на каждый кубометр бетона 16—20 килограммов железа, которое нужно было для изготовления стержней.

Применение описанного метода в стройуправлении Машстрой в течение зимы 1948—1949 гг. дало исключительные хорошие результаты и не только позволило сэкономить государственные средства, но и повысило культуру производства.

В. ЛЕВИЦКИЙ.

Описанный метод электропрогрева имеет целый ряд преимуществ перед обычным методом с применением стержней: во-первых, значительно сокращается время монтажа и подключения; во-вторых, четкость и простота схем соединений значительно упрощает обслуживание и соблюдение режима прогрева, вследствие чего не требуется высококвалифицированного персонала. Достиг-