

ОРГАН ПАРТБЮРО,  
ПОСТРОЙКОМА  
И УПРАВЛЕНИЯ ТРЕСТА  
СВЕРДЛОВСКПРОМСТРОИ

# СВЕРДЛОВСКИЙ СТРОИТЕЛЬ

№ 65 (1159)  
ПОНЕДЕЛЬНИК  
24 ОКТЯБРЯ 1955 ГОДА  
Год издания XIII  
Цена 10 коп.

## Встретим праздник 38-й годовщины Октября новыми трудовыми успехами

### Итоги работы за сентябрь

20 октября на расширенном заседании построечного комитета УНР № 774 были подведены итоги социалистического соревнования по участкам, прорабствам, по бригадам, а также среди мастеров за сентябрь.

Управление в целом имеет неплохие показатели: государственный план выполнен на 109,3 проц., производительность труда составила 103,5 проц., себестоимость—93,7 проц. к сметной, достигнута экономия в сумме 104 тысяч рублей.

Стройуправление сдало в эксплуатацию с оценкой на «хорошо» два жилых дома по улице Якова Свердлова для трудящихся турбомоторного завода и треста общей площадью 3994 квадратных метра.

Построечный комитет постановил первое место по участкам с вручением Красного знамени управления присудить участку № 1 (нач. тов. Рапопорт), выполнившему все условия социалистического соревнования.

Первое место также присуждено коллективу, возглавляемому мастером тов. Фалько. Этот коллектив хорошо поработал в сентябре, выполнив все условия и сдав в эксплуатацию 44-квартирный дом треста с благоустройством.

Среди производителей работ решено первое место никому не присуждать, так как ни один из прорабов не добился выполнения всех необходимых условий социалистического соревнования.

По предприятиям неосновного производства первое место присуждено коллективу лепной мастерской (начальник тов. Осипов).

Звание лучших бригад завоевали: бригада каменщиков тов. Якова, плотников—тов. Смирнова, столяров—тов. Мешкова, разнорабочих—тов. Лосевой, штукатуров—тов. Васильева, маляров—тов. Липового, монтажников—тов. Липова.

В индивидуальном соревновании первенство присуждено плиточнику тов. Тронникову, стекольщику тов. Ашкинадзе, кровельщику тов. Партину, машинисту экскаватора тов. Федину. Они имеют высокий процент выработки и хорошее качество работы.

Одновременно построечный комитет отметил хорошую работу бригад штукатуров тт. Долгорукова, Фарушкина, Криницкого, бригады маляров тов. Щербаквой, асфальтировщика тов. Мацукова, бригады грузчиков тов. Алексеевой, бригады лепщиков тов. Арискина, бригады бетонщиков тов. Сармаевой.

Бригадам ведущих профессий, завоевавшим первые места, на собраниях бригад будут вручены вымпелы.

Построечный комитет рассмотрел и утвердил план мероприятий по подготовке к 38-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции.

**И. ТРИГУБ,**  
председатель производственно-массовой комиссии стройкома.

### В борьбе за высокую производительность труда

**АЛЕКСЕЙ** Федорович Поляков работает в строительном управлении № 755 треста Свердловскпромстрой с 1945 года бригадиром плотников молодежной бригады. Замечательный организатор, он непрерывно совершенствует приемы работ, расчленяет работу по отдельным операциям и расстановливает членов бригады соответственно их умению и деловым качествам. Такая расстановка обеспечивает успех бригаде в повышении производительности труда. Выполнение норм выработки у бригады тов. Полякова составило за третий квартал 173 процента.

Алексей Федорович упорно и кропотливо обучает своей профессии молодых рабочих, окончивших школу ФЗО, не только умению хорошо работать, но и умению правильно вести себя в быту. Бригадир постоянно интересуется их условиями и бытом в общежитии, как они расходуют

деньги, чем занимаются в свободное от работы время. За короткий период работы на объекте 36-квар-



тирного дома во Втузгородке молодые плотники, выпускники школы ФЗО, самостоятельно производят монтаж сборнощитовых перегородок и установку коробок в межквартирные проемы. Под руководством

тов. Полякова в настоящее время они ведут работы по устройству крыши из бревен.

Принятое социалистическое обязательство в честь 38-й годовщины Великого Октября: закончить все работы к 5 ноября они выполняют успешно, давая производительность труда до 160 процентов.

Алексей Федорович помимо производственной работы активно участвует и в общественной жизни стройуправления, являясь членом постройкома, а также постоянным представителем в рабочей конфликтной комиссии профсоюз.

За высокие показатели работы имя А. Ф. Полякова неоднократно заносилось на Доску чести стройуправления и в галерею лучших рабочих Октябрьского района.

**Н. РЮМИН,**  
инженер по труду и зарплате УНР № 755.

\*\*\*  
НА СНИМКЕ: бригадир плотников А. Ф. Поляков.

### В честь XX съезда КПСС

Коллектив ремонтно-механического завода, включившись в соревнование в честь XX съезда КПСС и 38-й годовщины Великого Октября, одерживает новые производственные победы. Слесари-сборщики цеха металлоконструкций под руководством опытного мастера Н. М. Серебрякова стремятся в график и с высоким качеством выдать изделия для цеха крупных машин Уралмашзавода, детали и оборудование—для подсобных предприятий треста.

Бригадиром слесарей П. А. Малюковым творчески разработан и подготовлен вариант к дозатору завода товарного бетона.

Коллективом электроцеха (мастер тов. Базаров) выполняется для этого подсобного предприятия сложный заказ—монтаж щитов дистанционного управления. С энтузиазмом трудятся электросварщики. Они все идут в ногу с лучшим сварщиком В. И. Резниковым, который любую работу выполняет быстро и с высоким качеством.

Не в стороне от общего дела стоят и слесари-ремонтники, руководимые бригадиром Г. Б. Мухиным. Они стремятся как можно быстрее и качественнее ремонтировать металлообрабатывающие станки завода и предприятий треста.

**В. ИВАНОВ,**  
механик РМЗ.

## НАШИ УСПЕХИ

Хорошо трудился в третьем квартале коллектив машинопрокатной базы. Экскаваторчики, бульдозеристы, произвели большую работу на строительных участках и в предприятиях нашего треста.

Так, бригада экскаватора Э-505 в составе тт. Е. К. Беляева, И. Н. Кокшарова, П. А. Бровка, В. Власова, работая на ДЮБЕ, только в сентябре погрузила в транспорт более 17000 кубических метров опила.

Успешно работала на кирпичном заводе бригада экскаватора ОМ-202 в составе тт. Я. Ф. Казанцева, М. Я. Якунина, П. Г. Симонико. В течение 3 недель сентября она разработала и погрузила в автосамосвалы более 10.000 кубических метров глины при норме в месяц 6.500 кубометров.

Хорошо потрудились в третьем квартале буль-

дозеристы, особенно тт. А. П. Портнягин, К. М. Сергеев, В. В. Сушильников, П. П. Кашин.

Большую помощь машинопрокатная база оказала подшефным колхозам по рытью силосных ям. С благодарностью от колхозов Камышловского района вернулся скреперист тов. Д. Х. Данилов, проявив себя в работе и бульдозерист А. А. Касторной. В колхозах Пышминского района работал скреперист тов. А. П. Шунайлов.

Высоких показателей в работе достиг коллектив ремонтной мастерской (начальник тов. Шабашкин), который досрочно и качественно отремонтировал экскаватор ОМ-201, быстро произвел капитальный ремонт ходовой части бульдозера № 4, отремонтировал бульдозер № 2.

**М. ТАУГЕР,**  
инженер МПБ.

### К 100-летию со дня рождения И. В. Мичурина

#### Алтайский виноград

О возможности выращивания винограда в Алтайском крае до революции не мечтали даже самые смелые новаторы сельского хозяйства. В настоящее время в Барнауле, Горно-Алтайске, Бийске, Рубцовске виноград хорошо плодоносит.

В 1940 году в подсобном хозяйстве курорта Белокуриха были высажены первые 100 черенков, полученных с Алтайской плодово-ягодной станции, а сейчас виноград занимает площадь в один гектар. В 1954 году урожай достиг 54 килограммов с куста. Некоторые сорта по своим вкусовым качествам не уступают



европейским. Большую работу в садах подсобного хозяйства курорта Белокуриха, площадь которых достигла 30 гектаров, ведет энтузиаст сибирского садоводства молодой агроном-мичуринец Валерий Александрович Недин. Он испытывает в условиях Сибири много сортов садовых культур и более 50 сортов винограда. В 1955 году Алтайским краевым книжным издательством выпущена брошюра В. А. Недина «Выращивание винограда на Алтае».

На снимке: виноградники подсобного хозяйства курорта Белокуриха. На переднем плане — агроном В. А. Недин.

Фото В. Николаева.

Фотохроника ТАСС.

#### На 88-квартирном доме

Бригада штукатуров Н. Кириллова считается одной из лучших в строительном управлении УНР № 752. Сейчас она работает на штукатурке дворовой части фасада 88-квартирного дома в 16 квартале. Коллектив бригады выполняет около двух норм в смену и оштукатуривает до 150 квадратных метров поверхности. Нанесение грунта, обрызг производятся с помощью растворонасоса.

Пример в труде показывает сам бригадир. Он не только умело руководит бригадой, но и помогает в работе. Высокопроизводительно трудятся штукатуры тт. Завгородний и Иванов.

**В. ГОЛОВАНОВ,**  
мастер.

#### В молодежном общежитии

20 сентября в красном уголке женского общежития № 44-6 по ул. Краснофлотцев начальником УНР № 234 Н. Г. Ядрихинским была проведена беседа на тему: «Новая оплата труда в строительстве».

Она вызвала живой интерес. После беседы молодые работницы задали много вопросов.

**В. ШУЛЬГИНА,**  
воспитатель.

#### С оценкой на „хорошо“

Недавно коллективом УНР № 755 сдан в эксплуатацию во Втузгородке 30-квартирный дом площадью 1038 квадратных метров. Государственная комиссия, принявшая новый жилой объект, дала высокую оценку работе строителей—дом принят на «хорошо».

# Разговор о технологии бетона

В Москве, во ВНИИЖелезобетоне, состоялись встречи работников этого научно-исследовательского института с прибывшей в СССР группой чехословацких инженеров-строителей. Группу возглавляет начальник технического управления Министерства строительства Чехословацкой Республики Зденек Розенберг.

Во время встреч с советскими строителями чехословацкие гости, в частности, рассказали об особенностях принятой сейчас в Чехословакии технологии бетона для сборных железобетонных изделий.

Прежде всего следует отметить, что применяемый в Чехословакии лучший цемент марки «425» соответствует нашему цементу марки «500», и получение высокопрочного бетона основано там не на использовании цемента высокого качества, а на применении высококачественного однофракционного щебня (фракции диаметром 7—15 мм, или 15—30 мм).

Щебень — даже известняковый, не говоря уже о гранитном, — имеет прочность свыше 1.000 кг/см<sup>2</sup> и хорошую форму, приближающуюся к кубической. Песок используется крупный, с небольшим содержанием фракций — 0,15—0,30 мм (от десяти до пятнадцати процентов). Зерновой состав смеси — прерывистый.

Как известно, прерывистый зерновой состав заполнителей характеризуется тем, что из смеси заполнителей выпадает ряд промежуточных фракций зерен. Благодаря этому соотношение средних размеров зерен соседних фракций находится в пределах от 1:4 до 1:6. Это обеспечивает наибольшую плотность смеси заполнителей.

Такой зерновой состав, удобный для трамбемой бетонной смеси, рекомендовался у нас еще в начале пятидесятых годов профессором Н. А. Житкевичем. Сейчас он широко используется на чехословацких заводах железобетонных изделий, работающих преимущественно на жестких бетонных смесях.

Содержание песка в смеси определяется в Чехословакии, как и в СССР, предельным отношением объема растворной смеси к объему пустот в щебне, уплотненном вибрированием. Это отношение рекомендуется принимать равным 1,25. Оно соот-

## Чехословацкие инженеры во ВНИИЖелезобетоне

ветствует весовой доле песка (от общего веса заполнителя), равной приблизительно 25—30 процентам. Меньше 20 процентов доля песка не принималась.

Надо особо отметить предельную крупность щебня, которая очень высока. Она почти равна минимальному поперечному размеру изделия и раза в полтора превышает расстояние между стержнями арматуры. Например, при изготовлении тонкостенных оболочек (скорлуп) толщиной 15 мм применялись такие заполнители: 72 процента щебня от 7 до 15 мм и 28 процентов песка до 3 мм.

На чехословацких заводах сборного железобетона изделия после их формирования (или краткосрочного пропаривания) выдерживаются не менее трех дней в теплом помещении цеха, с температурой на уровне пола не ниже 10—12 градусов. После этого они не менее 15 дней выдерживаются на открытом складе. Интересно отметить сообщение тов. Розенберга о том, что в Чехословакии прочность бетона проектируется с учетом твердения изделий на открытом складе даже в зимнее время. Правда, следует учесть, что в Чехословакии зимой часты оттепели.

На чехословацких заводах однородность всех получаемых материалов для бетона обеспечивается стабильными показателями их качества, повседневно проверяемыми в заводских лабораториях.

Изделия на всех заводах производятся из вибрированных, весьма жестких бетонных смесей (с водоцементным отношением 0,30—0,32) и в неразъемных формах, что предотвращает засасывание воздуха в форму и повышает плотность бетонной смеси. Неразъемные формы изготавливаются весьма жесткими: борт формы заменяет раму виброплощадки.

Схема изготовления изделий такова.

После окончания вибрирования форма с изделием переносится на пост немедленной распалубки. Пост этот состоит из двух вибрирующих рам и неподвижного стола между ними, на который уложен поддон. Когда вибрирование закончено, форма с изделием механически опроки-

дывается на 180 градусов и устанавливается своими бортами на вибрирующих рамах — так что между бетоном изделия и поддоном остается зазор в 5 мм. После включения вибрирующих рам свежотформованное изделие, преодолев трение о борта формы, садится на поддон. Металлическая форма снимается с изделия краном.

Таким образом при этой схеме производства для каждого типоразмера изделий требуется не более трех жестких форм, хорошо обработанных и обеспечивающих высокое качество изделий. Поддоны же, на которых изделия твердеют, обходятся значительно дешевле, чем металлические формы, подвергающиеся вибрации.

Основным типом вибрационных площадок в Чехословакии являются площадки механического действия с направленными колебаниями 3 000 в минуту. Установлено, что направленные колебания дают наилучший эффект. Они позволяют за счет добавочного повышения жесткости бетонной смеси увеличить прочность бетона на 15—20 процентов. Попытки использовать электромагнитные виброплощадки положительных результатов не дали.

Виброплощадки отличаются от советских тем, что они состоят из двух отдельных вибрирующих опор, на которые устанавливается неразъемная жесткая форма. Такая конструкция значительно уменьшает вес виброплощадки.

Площадки снабжены гидравлическим приспособлением для закрепления формы. В первые две—три минуты вибрирование производится без закрепления (нечто вроде встряхивания) для того, чтобы лучше распределить и первично уплотнить жесткую смесь. После этого форма закрепляется с помощью гидравлических устройств и производится окончательное вибрирование — тоже в течение двух—трех минут.

Опытами установлена зависимость эффективной частоты колебаний от предельной крупности заполнителей. В соответствии с этими опытами сейчас в Чехословакии осваиваются вибраторы, которые дадут возмож-

ность производить последовательное переключение с меньшей частоты колебания на большую для наилучшего уплотнения частиц бетона различных размеров.

Изготовлен также так называемый бивибратор. Он позволит работать одновременно с двумя частотами, наложенными одна на другую, — от 3.000 до 20.000 колебаний в минуту. Частота в 3.000 колебаний хорошо уплотняет крупные зерна щебня, которые составляют большую часть бетонной смеси, а частота в 20.000 колебаний наилучшим образом уплотняет раствор.

Прочность породы, из которой изготавливается щебень, по мнению чехословацких строителей, должна быть в 2—2,5 раза выше марки бетона (речь идет о высокопрочном бетоне).

Трубы больших диаметров (400—1.200 мм) изготавливаются чехословацкими строителями центрифугированием, в разъемных формах. Применение неразъемных форм с использованием парафина считается неэкономичным. Трубы диаметром меньше 400 мм, по мнению Зденека Розенберга, нецелесообразно изготавливать из железобетона. Лучше всего делать их асбестоцементными.

На одном из чешских заводов сейчас осваивается вертикальная вибропрессующая машина для изготовления труб диаметром 1.200 мм.

В заключение чехословацкие гости дружески указали на некоторые замеченные ими недостатки на осматриваемых советских заводах. Они считают, что у нас не уделяется достаточного внимания качеству железобетонных изделий, их внешнему виду. Чехословацкие инженеры указали также на необходимость сортировки заполнителя по форме и по точности фракций. Для этого они советуют использовать вибрационные сита, устанавливая такие сита на достаточном протяженных трактах перемещения заполнителей в заводских складах.

— В отдельных случаях, — отмечают гости, — мы наблюдали слишком быстрое схватывание цемента, а это приводит к загустеванию бетонной смеси при длительной выдержке ее перед укладкой. На большинстве осматриваемых нами заводов при изготовлении многоспустотных изделий применялись односторонние пустотообразователи вместо удобных двусторонних.

## Ф. В. НЕЗНАЙКО



19 октября скоропостижно скончался редактор многотиражной газеты «Свердловский строитель» Федосий Васильевич Незнайко.

Ф. В. Незнайко прошел светлый путь. Родился он в 1919 году. В 1937 году, после окончания средней школы, поступил учиться в Киевский педагогический институт, но не окончил его и добровольно ушел в ряды Советской Армии.

В 1940 году Ф. В. Незнайко участвовал в боях с белофиннами.

В годы Великой Отечественной войны он сражался с немецко-фашистскими захватчиками на Ленинградском фронте и в 1942 году, после тяжелого ранения, был демобилизован.

В течение четырех лет работал на воспитательной работе в системе трудовых резервов.

В 1945 году Ф. В. Незнайко вступил в ряды Коммунистической партии. В 1946 году был направлен учиться в Свердловскую областную партийную школу на отделение журналистики. После окончания ее работал редактором газеты «Ленинский путь» Артинского района Свердловской области.

В редакции газеты «Свердловский строитель» он работал с сентября 1951 года.

В октябре с. г. был направлен ЦК КПСС редактором многотиражной газеты одного из совхозов Алтайского края и в пути скоропостижно скончался.

За участие в боях с немецко-фашистскими захватчиками Ф. В. Незнайко награжден медалью «За победу над Германией» за самоотверженный труд в годы Великой Отечественной войны медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941—1945 гг.». Смерть вырвала из наших рядов стойкого, преданного делу коммуниста.

Память о Федосии Васильевиче Незнайко надолго сохранится в наших сердцах.

Группа товарищей.

Партийное бюро, построенный комитет, администрация управления треста Свердловскпромстрой и редакция многотиражной газеты «Свердловский строитель» с глубоким прискорбием извещают о скоропостижной смерти редактора газеты Незнайко Федосия Васильевича, последовавшей 19 октября с. г., и выражают соболезнование семье покойного.

От комиссии по организации похорон. Похороны Ф. В. НЕЗНАЙКО состоятся 24 октября в 3 ч. дня.

Вывос тела из квартиры покойного (ул. Энгельсстов, дом 32-б, кв. 12)

И. о. редактора А. ХАЛИНА.  
НС55000. Заказ № 10642.

Типография изд-ва «Уральский рабочий» Свердловск, ул. им. Ленина, № 49.

## Обжиг на двух огнях

На Харьковском заводе № 12 начали обжигать кирпич повышенной влажности (14—18 процентов) в 1951—1952 году. Печь работала тогда на одном огне, за сутки проходили 26—28 метров, снимали 2.000 кирпичей с кубометра канала. Но программа повышалась с каждым годом на 2—3 миллиона кирпичей, а сушильная площадь оставалась та же. Нужно было найти выход из положения. Мы стали применять ранней весной и поздней осенью подтопки, чтобы обжигать сырец с более высокой, почти формовочной влажностью. Это помогает продлить работу сезонного завода, накопить больше сухого кирпича для обжига в осенне-зимнее время.

Последние годы я работаю на 18-камерной печи, веду ее на двух огнях. Режим печи такой: на дыму 3,5 камеры, на взаре 1, на остывании 2,5, на садке 1 и на выставке 1.

Конус, который находится на пирре, поднят полностью, второй от ширмы — наполовину.

Остальные конуса, находящиеся за камерой и дальше от взара, полностью закрыты.

Садка кирпича примерно такая же, как и на один огонь: нижние 8—9 рядов с влажностью 9—11 проц. и верхние 15—16 рядов с влажностью 16—17 процентов. Ножки делают ниже, чем обычно, в 3—4 кирпича по высоте. Верхняя часть садки — 10 рядов — выкладывается немного плотнее, чтобы выровнять прохождение газов и огня по сечению канала печи. Разрежение должно быть на 6 рядке не менее 6 миллиметров водяного столба. Общая скорость огня не больше, чем при одном огне.

При работе печи на двух огнях подсушка кирпича в зоне дыма идет быстрее. Происходит это за счет подачи большего количества подогретых газов из зоны остывания через короткие зоны взара и остывания.

И. ТОРБА,  
мастер обжига Харьковского кирпичного завода № 12.

## Самоходный разгрузчик цемента

Применяемые в настоящее время механизированные средства разгрузки цемента из крытых вагонов еще весьма несовершенны.

Инженер Куйбышевгидростроя А. Я. Инякин сконструировал оригинальный разгрузчик цемента из крытых железнодорожных вагонов. Он представляет собой самоходную одноковшовую лопату. Особенность разгрузчика заключается в том, что машина производит забор цемента сверху, чем исключаются обвалы.

В движении заборного узла машины использована сила удара «падающего шагуна». Эту силу можно увеличивать или уменьшать в зависимости от веса заборной лопаты, что в свою очередь дает возможность применять машину для выгрузки уплотненных материалов, какими являются известь, алебастр и другие сыпучие.

Производительность машины — до 40 тонн в час. Ее габариты (длина 2,4 метра, ширина 1,4 метра и высота 1,8 метра) по-

зволяют работать и свободно передвигаться внутри крытого вагона.

Самоходный механический разгрузчик состоит из рамы, механизма передвижения, ковша, заборного устройства и пульта управления. Вес машины 800 килограммов. Передвигается она при помощи двух редукторов «РМ-250» и двух электромоторов мощностью 1,7 киловатта каждый.

Сконструированный инженером Инякиным самоходный разгрузчик цемента прост по устройству, потребляет мало энергии, имеет высокую производительность, весьма несложен в эксплуатации и может быть применен не только на больших стройках, но и в любом хозяйстве, где производится разгрузка сыпучих материалов.

По сравнению с существующими приемами разгрузки он в 12 раз сокращает затраты рабочей силы и стоимость работ.

Ген. ЛУППОВ.