

СВЕРДЛОВСКИЙ СТРОИТЕЛЬ

ОРГАН УПРАВЛЕНИЯ «СВЕРДЛОВСКОГРОСТРОЙ»

№ 81 (1477).

СРЕДА, 16 ИЮЛЯ 1958 г.

Год издания XVII

Цена 10 коп.

ОБЛАСТНОЕ СОВЕЩАНИЕ СТРОИТЕЛЕЙ

Завтра открывается областное совещание строителей. Его участники должны будут сказать, как претворяют они в жизнь решения. Всесоюзного совещания строителей по дальнейшей индустриализации и совершенствованию строительного производства.

Наш коллектив может уверенно сказать, что им проделана определенная работа в этом направлении. В результате коренной реконструкции двух предприятий строители получили базу крупноблочного строительства — два завода крупных блоков общей производительностью 40 тысяч квадратных метров жилой площади.

Вступил в строй высокомеханизированный и автоматизированный завод изделий из ячеистых бетонов производительностью 50—60 тысяч квадратных метров жилой площади в год.

Находится накануне сдачи в эксплуатацию вторая очередь завода железобетонных изделий.

Таким образом создана крепкая база крупнопанельного строительства. Дома из крупных блоков возводятся во всех концах города. Начатый 774 управлением в конце первого квартала полносборный дом из наружных офактуренных блоков, крупных блоков внутренних стен, включая сантехнические, дымовентиляционные, электротехнические, закончен за 107 дней.

В настоящее время сооружается уже шесть крупноблочных домов двухрядной разрезки.

Трест № 33 ведет показательное строительство комплекса домов в 25 квартале Кировского района. Осуществляя его, коллектив 232 управления повысил культуру производства, снизил трудоемкость работ.

На всех участках строительства налицо неуклонное движение вперед, в результате которого систематически перевыполняются повышенные по сравнению с прошлым годом плановые задания по строительно-монтажным работам и вводу в строй жилой площади. Значительно выше плановой производительность труда.

Но нельзя сказать, что это движение вперед идет без всяких препятствий. Много еще у нас всяких неувязок и неорганизованности, которые создают совершенно неоправданные задержки на пути совершенствования строительства. Этих недостатков немало еще и в производстве крупных блоков, с заданием по выпуску которых предприятия до сих пор не справляются. Медленно осваивается завод ячеистого бетона. Есть неполадки и на площадке показательного строительства.

Открывающееся завтра областное совещание, на котором выступят с сообщениями о своей работе и опыте десятки людей, поможет найти более быстрые пути преодоления недостатков в работе. Этому поможет также развертываемое на всех площадках соревнование в честь Дня строителя — большого праздника работников строительной индустрии.



В бригаде штукатуров треста «Южгострой», которой руководит тов. Глазычева, хорошо работает Надежда Кочемасова. Старательная и ловкая, она выполняет норму на 130 процентов.

На снимке: Н. КОЧЕМАСОВА.

Фото А. Мусина.

Дневник НОВИТОРА производства

Два усовершенствования

НАИБОЛЕЕ слабым узлом в конструкции машин, изготовляющих пустотные железобетонные панели, были полумуфты сцепления — у них очень быстро срабатывались или просто ломались пальцы.

Слесарь Иван Васильевич Тихонов нашел очень простой и удобный выход из положения. Он предложил заменить жесткое, пальцевое сцепление полумуфтой мягким. Соприкасающиеся плоскости полумуфт обтягиваются резиновой лентой — сцепление получается вполне достаточным для обеспечения нормальной работы, а длительность эксплуатации резко возрастает. Если раньше нам приходилось каждые 6—8 дней менять вышедшие из строя пальцы, то новое сцепление работает без перерыва уже несколько месяцев.

Другое предложение помогло продлить срок безаварийной работы растворомешалки. Его внес механик Валентин Петрович Пчельников. Дело в том, что расположение редуктора на главном валу, который подвергается большой вибрации и работает неравномерно, пагубно отражалось на всем агрегате. Тов. Пчельников предложил установить второй редуктор типа РМ-28 на отдельном валу, связанном с главным посредством полужесткого сцепления. В результате были устранены ненормальности в работе растворомешалки.

Есть у нас и другие предложения заводских рационализаторов. Они позволяют удлинить сроки службы технологического оборудования. От их внедрения предприятие уже получило большую экономию.

П. САХНЕНКО, главный механик Нижне-Исетского завода железобетонных изделий.

Пути повышения качества

Беседа с главным инженером 752 управления тов. МИТНИКОМ

В 1954—1955 годах коллектив 752 управления все объекты сдавал в эксплуатацию только с удовлетворительной оценкой. Мы постоянно выслушивали множество замечаний членов приемных комиссий, нарекания жильцов. Руководители управления понимали, что необходимы коренные меры для выправления создавшегося положения.

Что же являлось причиной плохого качества?

Прежде всего мы видели ее в том, что в управлении существовало множество мелких бригад по 8—12 человек.

Второй причиной являлось то, что строительные участки вели все работы по сооружению зданий от нулевого цикла до отделки. Поэтому их руководители порой стремились замазывать допущенные недостатки.

Решено было начать борьбу за повышение качества с укрупне-

ния бригад и специализации строительства, что мы и сделали.

Результаты сказались сразу же. Если в первой половине 1956 года, до проведения мероприятий, общестроительные участки сдавали объекты на удовлетворительно, то первый же дом во втором полугодии — № 2/16 с кинотеатром — был принят комиссией с оценкой хорошо.

С укрупнением бригад появилась возможность усилить контроль за их работой. Раньше, например, на отделке одного подъезда было занято две-три бригады. Теперь же подъезды закрепляются за одной крупной бригадой.

Специализация участков заставила их руководителей более требовательно относиться к качеству

Б началу учебного года строители треста № 33 должны сдать в эксплуатацию школу возле завода железобетонных изделий на комсомольской стройке и школу рабочей молодежи на улице Мира.

До сдачи остается немногим больше месяца, а на стройках создается тревожное положение.

Зачем нужны графики?

Пока школы не были пусковыми, работа на них велась вообще без графиков. С приближением сроков сдачи их начали быстро составлять.

Первый график на стройке школы завода железобетонных изделий был составлен еще весной, — рассказывает прораб тов. Гагарин. Но он сорвался на второй же день. В июне составлен второй. По нему до 30 июня должны были закончить дверные проемы, настать полы. А на деле только к 25 крышу смогли поставить. Теперь составили третий график окончания работ. По нему должны закончить настил полов к 25 июля, а доску нам обещают только к пятнадцатому.

Еще более странно выглядят графики, составленные для школы на улице Мира. Настил полов там также должен быть закончен к 25 июля, а шпунтовка будет доставляться... до тридцатого.

А ведь от увязки сроков работы со сроками поставки зависит все. О чем же думают руководители, утверждавшие эти графики?

Кстати, здесь до сих пор не перекрыт спортивный зал на первом этаже. Даже плиты есть. Нужно только, чтобы руководители треста или 761 управления договорились, наконец, с трестом «Стальконструкция» о сроках монтажа, который переносился на второе, пятое и, наконец, на десятое июля.

Пришли отделочники

Отделочные работы в школе завода железобетонных изделий ведет опытная бригада штукатуров и маляров тов. Юанова. Оштукатуривание идет организованно и, как это предусмотрено графиком, будет закончено к 20 июля.

Хуже обстоит с малярными работами, начатыми на втором и третьем этажах. Маляры плохо обеспечиваются материалами.

С большим запозданием начались отделочные работы в школе на улице Мира. Шестого июля здесь начали работать три бригады штукатуров, которых расставили по всем трем этажам.

И сразу же начались перебои в снабжении штукатуров материалами, так как руководители «Отделстрой» не сумели наладить их планомерную доставку. Не завозятся сюда подмости, щиты и прогоны, и штукатурки используют под прогоны лаги, заготовленные для настилки полов.

Многое зависит теперь от отделочников. Но большую опасность представляют срывы всех сроков субподрядными организациями, работающими для стройуправления № 235.

Тов. Перельсон не торопится

Сантехники из городского сантехмонтажного управления, работающие в школе на комсомольской стройке, бесконечно переносят сроки монтажа санузлов и не дают строителям возможности провести там хотя бы гидроизоляцию полов. Не считаясь с общим ходом работ, они занимаются сейчас монтажом отопительной системы и забросили внутреннюю канализацию.

Что касается наружной канализации, которую ведет или, вернее, должно вести управление № 358 (начальник тов. Перельсон), то здесь положение создается вообще нетерпимое. Начали и забросили траншею, идущую от главного фасада. Из-за этого теперь нельзя проводить теплотрассу и кабельную трассу, которые должны идти рядом. Видимо, тов. Перельсон не желает считаться ни с важностью объекта, ни с намеченными сроками.

XXX

Как это ни странно, но именно теперь, накануне пуска обеих школ, всплывает множество очень серьезных, неразрешенных прежде вопросов.

Так до сих пор не решено окончательно, откуда пойдет тепло к школе по улице Мира.

Очень важно также остекление школы на комсомольской стройке. Руководители треста, принимая проект, предусматривающий применение нестандартных стекол, не учли дефицитности этого материала. А теперь, когда переплеты уже давно вставлены и огрунтованы, начинаются бешеные поиски стекла.

Времени осталось в обрез. От четкости и поворотливости строителей, снабженцев и субподрядчиков зависит, чтобы школы были сданы в срок.

А. ЗОРИН.

ческих условий позволили повысить требовательность к качеству. Несколько рабочих училось на специальных курсах. Ездил на такие курсы, например, каменщик тов. Григорьев, штукатур тов. Егоров и другие.

Очень большое значение имеет заимствование опыта других коллективов. Часто наши бригады, руководители, рабочие выезжали и выезжают в другие тресты и стройуправления для того, чтобы познакомиться с их работой, перенять лучшее, что там имеется. В своем коллективе организуем показы передовых методов труда прямо на строительной площадке. Так передавали свой опыт бригады штукатуров тов. Кириллов, бригады маляров тт. Кузин и Луконин.

С созданием специализированных участков и укрупнением

Окончание на 4 стр.

ТЕОРИЯ И ПРАКТИКА

Чем дальше, тем хуже

Судьба первой показательной стройки глубоко волнует не только строителей города, но и всех свердловчан. Ведь здесь, в 25—26 квартале, должно быть положено начало массовому поточно-скоростному возведению зданий из прогрессивных конструкций. Показательная стройка создана для того, чтобы на ней можно было отработать четкую технологию, основанную на новейших достижениях строительной индустрии. Именно поэтому первая показательная должна быть любимым детищем не только коллектива 33 треста, но и трестов «Стройдеталь-70», «Урал-транспецстрой», автотранспортников и механизаторов.

Эти коллективы призваны продемонстрировать здесь лучшие образцы работы, показать свою способность к высокой организации производства.

Что и говорить, надежды очень большие. Но сегодня мы не без горечи вынуждены констатировать, что пока эти надежды не оправдываются.

Чем дальше, тем больше трест «Стройдеталь-70» проявляет свою несостоятельность в деле обеспечения стройки необходимыми деталями и изделиями.

Если полтора месяца назад монтаж первого этажа дома № 5 начался при наличии на объекте полного комплекта блоков на целый этаж, то теперь дом № 6 возводится как понало. Здесь с первого же дня нарушена заданная технология.

Даже на пятый день монтажа, 11 июля, здесь еще не хватало многих стеновых блоков, не было железобетонных козырьков, балконных плит, цветочниц.

За последнее время ухудшилась поставка деталей и для дома № 5. К 11 июля уже истекли все сроки сборки четвертого этажа дома, а на площадку еще не завезли блоков-перемычек, балконных плит и других изделий.

Если на трех первых этажах дома № 5 сантехнические блоки устанавливались как полагается, с смонтированными в них трубами, то на четвертом этаже эти блоки ставят неначиненными.

Таким образом в результате нерасторопности работников городского сантехмонтажного управления (начальник тов. Бородулин) придется отдельно поднимать трубы на этаж и там, в стесненных условиях, производить монтаж сантехнических узлов.

Вот к чему приводит безответственность

С самой худшей стороны проявило себя на показательной стройке бывшее управление механизации № 8 (начальник эксплуатации башенных кранов тов. Оленев). Все три крана, установленные здесь, монтировались черепашьими темпами. А подкрановые пути для них сделаны некачественно. Из-за частых сходов крана с рельсов строителям дома № 5 пришлось неоднократно простаивать.

Хуже того, в ночь с 10 на 11 июля на смену не вышли ни крановщик, ни дежурный. По этой причине потеряна целая монтажная смена. А если сложить вместе простой монтажников дома № 5 из-за остановки крана, то получится, что лишь по этой причине монтаж дома отстал не менее чем на пол-этажа. Иными словами, по вине ме-

СВЕРДЛОВСКИЙ СТРОИТЕЛЬ
2 стр. 16 ИЮЛЯ 1958 г.

ханизаторов срок возведения здания увеличен примерно на 10 процентов. И теперь требуется немало усилий строителей, чтобы наверстать отставание.

Непреодолимые 200 метров

Первого июля на показательной стройке началась кладка дома № 4. Он строится из кирпича и поэтому здесь еще труднее, чем на крупноблочных домах, продемонстрировать образцовую организацию работ.

Для того чтобы обеспечить ритмичную работу на захватках, здесь необходимо иметь 40 пакетов подмостей. На объекте же есть всего 28. Поэтому приходится чаще, чем предусмотрено технологией, переставлять подмости. Между тем недостающие пакеты находятся в каких-нибудь двухстах метрах от дома.

Прораб тов. Гладков вот уже полмесяца добивается от руководителей 232 управления, чтобы они дали машину для перевозки пакетов, но все безрезультатно.

Этот факт лишний раз убеждает нас в том, что многие руководители, от которых зависит большое дело, начатое в 25 квартале, все еще не отрешились от расхлябанности в работе.

Началось с простоев

Дом № 4 возводит комплексная бригада Юрия Федоровича Петрова, состоящая из 26 человек. Кроме того, здесь работают 25 студентов политехнического института и энергостроительного техникума. И все эти люди, при сильной нехватке рабочих рук в 33 тресте, систематически простаивают. Днем 11 июля на объекте не было ни одного кирпича. При суточной потребности кирпича — 12 тысяч штук — его привозят по 10 тысяч штук через день. В результате чистые простои составляют здесь 30 процентов рабочего времени.

Строители с каждым днем все больше и больше отстают от графика.

— Сегодня мы должны уже второй день устанавливать перегородки, — рассказывает бригадир тов. Петров, — а у нас еще осталось двести кубометров кладки. Вот вам и показательная.

Бригадир и прораб совершенно верно считают, что нужно строить дом в три смены. Только при трехсменной работе можно быстро и без суеты поднимать этаж за этажом. Но для этого, во-первых, нужно бесперебойно получать кирпич; во-вторых, дом необходимо обеспечить осветительными средствами. А пока даже вторая смена не может нормально работать. Двух прожекторов, имеющихся здесь, явно недостаточно.

„Бери, что дают!“

На самой обычной стройке теперь не ведется кладка без однодневной установки оконных блоков. А вот на показательном доме № 4 и этого не могут соблюсти. Деревообрабатывающий завод отправил сюда оконные блоки типа «0-1» сразу на два этажа, но не отправил ни одного блока типа «02-05».

На все пять этажей завезены лестничные марши и площадки, зато нет ни одной бетонной отливной плиты, а из 150 плит перекрытия первого этажа строители получили только шесть плит.

Прораб тов. Гладков пытался было принять марши и площадки только на один этаж, а остальные отправить обратно. Но начальник отдела снабжения 232 управле-

ния тов. Скульский устроил прорабу грандиозный скандал, и тот вынужден был принять все, что привезли.

То же самое происходит, когда с завода «Новострой» привозят неконтейнеризованный кирпич. «Бери, что дают! А иначе ничего не получишь», — страшают прораба.

Проекты организации и практика самотека

На все объекты 25—26 кварталов составлены проекты организации работ. В них имеются стройгенпланы объектов, графики производства работ и поставки материалов. Одним словом, проекты предусматривают образцовый порядок при ведении строительства. Но вот беда — никто не придерживается этих проектов, практически они не служат для прорабов непосредственным руководством к действию.

Возьмем дом № 6. Там, где стройгенплан предусматривал размещение склада блоков, оказалась временная бетонная дорога. Урал-транспецстройцы сместили ее к дому № 6. А управление механизации, прокладывая подкрановые пути, отодвинуло их от дома. В результате места для складирования блоков не оказалось. Их теперь вынуждены разгружать вдоль торцевых стен дома, что увеличивает горизонтальные пути движения крана и снижает его производительность.

Недавно принято решение составить новый стройгенплан, который предусматривал бы размещение склада блоков на бетонной дороге. А зачем, спрашивается, строили дорогу? Выходит, что просто так, проделали «мартышкин труд». Кстати, по дороге все равно никто не ездит, на ней



В цехе № 3 деревообрабатывающего завода треста «Стройдеталь-70» добросовестно трудится пиломрамщик Г. А. Воробьев. Его бригада, как правило, выполняет более двух норм. Недавно этот дружный коллектив завоевал первое место в соревновании между сменами пиломрамщиков.
На снимке: Г. А. ВОРОБЬЕВ.

Фото А. МУСИНА.

Совет общества рационализаторов

В управлении механизации № 1 состоялось собрание, на котором избран совет общества рационализаторов и изобретателей. В него вошли руководители групп по оказанию технической помощи, правовой защиты и разбора жалоб, обмену опытом и общественному контролю. Задачей совета является активизация рационализаторской и изобретательской деятельности среди механизаторов, защита прав рационализаторов и изобретателей.

Если раньше в управлении значилось 40 рационализаторов и изобретателей, то уже сейчас в совет поданы заявления от 75 рабочих с просьбой принять их в члены общества.

◆ ◆ ◆

Так нельзя использовать транспорт

На строительные площадки и производственные предприятия завозятся ежедневно тысячи тонн разнообразных грузов. И часто можно слышать жалобы строителей на нехватку транспорта, на срыв работ из-за несвоевременной перевозки материалов.

Жалобы эти зачастую основательны. Но в чем причина транспортных неполадок?

В автобазе второй автотранспортной конторы сейчас значительно уменьшилось количество невышедших заряженных машин. Редкостью стали и случаи, когда работающая машина окажется технически неисправной и снимается с линии.

А вот используется автотранспорт из рук вон плохо. Причин этому много. Но главная из них — беззаботность и безответственность руководителей некоторых строек и предприятий. Да как иначе и назовешь факты несогласованности поставок крупных блоков из первого шлакоблочного цеха завода железобетонных изделий № 1 (бывш. КИП) на стройплощадки 89 треста. В течение июня шлакоблочные автомашины для перевозки блоков на улицу Культуры. И там систематически отказывались принимать привезенные изделия. А водители возвращались в цех с грузом.

Казалось бы, что нам возмущаться: деньги за перевозку груза мы с заказчика получаем, в выполнении плана грузоперевозок такие рейсы входят.

Но ведь пользы от подобных «кольцевых эстафет» нет никакой, а вреда много.

Безответственным отношением можно объяснить и частые пустые пробеги автомашин из-за отсутствия погрузочных механизмов. Приведу два примера. 10 июля машина № 83-13 с прицепом была выделена по срочному требованию на перевозку 12-метровой железобетонной балки из второго бетоноарматурного цеха завода железобетонных изделий № 1 на один из объектов 245 стройуправления треста № 33. Когда балку доставили на место, оказалось, что ее нечем разгрузить — нет автокрана. Пришлось возвращаться с грузом обратно и разгрузить балку в цехе. Итог — целодневный бесполезный прогон машины.

Еще более вопиющий факт имел место седьмого июля на Сугресском шлакоблочном заводе. Туда на вторую смену были отправлены семь автомобилей для перевозки крупных блоков. Через несколько часов они вернулись пустыми — оказался неисправным башенный кран. И в этом нельзя полностью винить главного инженера завода тов. Кайзера, скрепя сердце подписавшего на следующий день акт, по которому предприятию предстоит уплатить 2 400 рублей. Что краны на Сугресском заводе находятся в безобразном техническом состоянии и там почти не осталось квалифицированных машинистов — об этом известно начальству. Но... «воз и ныне там».

Вообще сверхнормативные простои автомашин под погрузкой и разгрузкой — одно из самых больших наших зол. И здесь особенно отличается второй бетоноарматурный цех (нач. тов. Ален-

кин). Шофер, приехав в цех, подолгу ищет начальника или мастера, чтобы узнать, где и что грузить, потом еще больше ждет, пока подойдет автокран, пока загрузят машину и, наконец, опять пускается в поиски начальства для оформления документов. Тут уж, кроме вопиющего беспорядка, ничто не мешает погрузке, но вот беспорядок-то никто не возьмется выкорчевать с корнем.

Большой помехой лучшему использованию автотранспорта является также непродуманность распределения машин по объектам и задержки с этими распределениями. Так, на завод товарного бетона и раствора мы в течение всего июня выделяли по 19 машин на первую и по 13—14 на вторую смену. Анализ же работы предприятия показывает, что заводу, за исключением случаев дальних перевозок бетона и раствора, вполне достаточно 14—16 машин. Больше того, в июне завод почти не работал на полную мощность, и мы ежедневно вынуждены были уже утром переключать отсюда на другие перевозки по 6—10 самосвалов.

Нельзя считать нормальным и то положение, когда месячные лимиты на автомашины «утраиваются» до 10—12 числа (как это было в этом месяце), когда их бесконечно изменяют и ломают.

Устранение безответственности и бесхозяйственности позволило бы нам на 10—15 процентов повысить коэффициент использования машин, перевезти гораздо больше грузов.

А. БАБКОВ,
нач. эксплуатации
автобазы АТН-2.

У тех, с кем мы соревнуемся

Ленинград

Вентиляционные блоки изготавливаются по-новому

Нет нужды говорить о значении хорошей вентиляции в домах, особенно в условиях Ленинграда, где значительную часть года приходится жить с закрытыми окнами.

Чтобы работа вентиляционных систем не вызвала нареканий, каналы и газоходы должны иметь гладкую поверхность, минимальное количество швов и соответствующие размеры сечений. К сожалению, применяемые в настоящее время на стройках нашего города бетонные вентиляционно-дымовые блоки с квадратными каналами размером 126×126 мм и высотой 0,92—1,09 м не отвечают этим требованиям. Изготавливаемые по-старому, они отличаются по размерам каналов в торцах; к тому же и стенки каналов получаются весьма шероховатыми.

Собранные из таких элементов вентиляционные системы и газоходы в плоскостях сопряжения блоков образуют три-четыре резких расширения в каждом этаже, что ухудшает тягу и, следовательно, эффективность действия вентиляции. Кроме того, из-за плохой заделки раствором швов между блоками загрязненный воздух нередко проникает в помещение.

Установленная на заводе крупных блоков треста № 102 формующая машина конструкции Всесоюзного научно-исследовательского института гидротехники и сантехники предназначена для изготовления 14-канальных блоков высотой 1,64 м — в пол-этажа. Она не сложна по конструкции и может быть изготовлена в любом тресте.

Формующая машина представляет собой раму, по которой передвигается тележка с прикрепленными к ней трубами-пустотообразователями. На станину машины устанавливаются формы, имеющие в торцевых бортах круглые отверстия, диаметры которых несколько больше, чем наружный диаметр пустотообразователей. Внутри пустотообразователей шарнирно закреплены высокочастотные вибраторы типа «И-50».

Уплотнение загруженной в форму бетонной смеси происходит вследствие вибрации пустотообразователей, которая непосредственно передается окружающему бетону, а не расходуется на колебания тяжелых узлов машины и формы, как это имеет место при уплотнении бетона на виброплощадках. Это позволило почти в два раза уменьшить вес формующей установки и значительно снизить мощность ее электродвигателей по сравнению с теми

установками для изготовления многопустотных изделий, подобных вентиляционным блокам, в которых используется иной метод уплотнения бетона.

Кроме того, шарнирный способ закрепления вибраторов обеспечивает затухание колебаний в форме, они не передаются рабочей площадке, окружающей машину, что наблюдается при формировании блоков на виброплощадках. Благодаря этому значительно улучшаются условия труда обслуживающего персонала.

В последнем наглядно убедились рабочие цеха № 3 завода крупных блоков в ходе изготовления опытных образцов изделий. Благодаря хорошей работе бригады сменного мастера Н. И. Шумара и слесарей монтажников И. М. Федорова новая формующая машина была освоена в короткий срок и уже в мае при работе в одну смену здесь было выпущено около 400 блоков. Этого количества достаточно для сооружения трех пятиэтажных жилых домов, которые возводятся сейчас трестом № 102 в Московском районе.

Не так давно на предприятии побывала комиссия, к работе которой были привлечены представители Главленинградстройтреста, завода. Она установила, что блоки, изготавливаемые машиной ВНИИГС, имеют гладкие каналы, заданные размеры и удовлетворяют техническим условиям. При этом было отмечено, что новая машина может выпускать блоки высотой в этаж, а также с однорядным расположением каналов, которые найдут применение в зданиях с экономичными квартирами.

Принятая на заводе технология обеспечивает выпуск 34 блоков размерами 1,64×1,39×0,40 м, или 30,94 кубометра изделий в смену. При двухсменной работе машина может изготавливать 420 блоков в неделю, что достаточно для одновременного строительства девяти-десяти жилых 80-квартирных домов.

Следует отметить и еще одно преимущество машины. Увеличение высоты блоков до 1,64 м (раньше на заводе изготавливались блоки высотой 0,92—1,09 м) позволило более чем в 1,5 раза сократить число блоков, необходимых при возведении дома. Вследствие этого на объектах строительства в такой же мере сокращаются число подъемов блоков башенным краном и трудовые затраты, связанные с их установкой на место.

Р. ИТЦИГОН,
кандидат технических наук.

Новые гипсошлаковые перегородки

На строительстве жилого дома по улице Красного курсанта, 22, применены внутриквартирные перегородки нового вида. Вот как они выполняются.

Сначала устанавливаются деревянные стойки поперечным сечением 5×10 сантиметров. К ним временно прикрепляются листы сухой штукатурки. В перекрытиях и стенах устанавливаются металлические штыри для крепления перегородки.

После установки временного каркаса и пришивки сухой штукатурки звено рабочих из трех человек наносит слой гипсошлакового раствора толщиной 6,5 сантиметра и производит затирку известковым раствором, создавая поверхность, подготовленную под малярную отделку. Через 25 минут перегородка приобретает окончательную прочность. Монтажные стойки снимаются и переносятся на новое место.

Таким образом, мы получаем конструкцию, одна сторона которой отделана сухой штукатуркой, а вторая — накрывкой с затиркой. Для скрытой прокладки электропроводов в перегородке оставляются борозды, образованные путем закладывания специальных реек.

Выполнять всю эту работу можно одновременно с возведением основных конструкций здания сразу после укладки перекрытия. Это дает возможность успешно применять гипсошлаковые перегородки и в домах с существующими перекрытиями (например, в процессе капитального их ремонта). Новая конструкция не требует конопатки в сопряжениях с потолком и стенами, обеспечивается в этих местах высокой звукопроницаемостью.

Перегородки очень просты в изготовлении и не требуют высококвалифицированной рабочей силы.

А. КИСЕЛЕВ, начальник участка.

Напряженно-армированные кровельные плиты

Шлакоцементный комбинат освоил выпуск напряженно-армированных плит ПКЖН-2 размером 6×1,5 метра. Они предназначаются для покрытий промышленных зданий.

Плиты изготавливаются стендовым способом, на двух нитках по 15 форм в каждой. Длина стенда — 100 метров.

В качестве арматуры применяется предварительно-напряженная стальная холоднокатаная высокопрочная проволока периодического профиля с пределом прочности 14500 кг/см². Контролируемое монтажное натяжение ее — 11000 кг/см².

Взамен арматурных каркасов, в каждом ребре плиты производится натяжение 4-х пятимиллиметровых струн, которые натягиваются сразу на всю нитку, т. е. на 15 плит. После чего плиты армируются монтажной арматурой. Затем в формы укладывается бетон марки «400».

Термовлажностная обработка плит осуществляется при температуре не более 60 градусов в течение 2-х суток, т. е. оборот пропарочных камер рассчитан на 72 часа.

Испытания напряженно-армированных плит показали хорошие результаты. При нормативной нагрузке, рассчитанной на 530 кг/м², плита ПКЖН-2 выдерживает нагрузку в 1200 кг/м². Испытание плиты на изгиб под длительной нагрузкой также показало хорошие результаты.

Изготовление напряженно-армированных кровельных плит дает большую экономию металла. Если для плиты ПКЖ-3 с нормативной нагрузкой 490 кг/м² расходуется 58,6 кг арматуры, то для плиты ПКЖН-2 с нормативной нагрузкой 530 кг/м², ее идет 40,1 кг, т. е. на каждой плите экономится 18,5 кг металла, или 31,5 процента.

О. СКАКУН,
гл. инженер шлакоцементного комбината.

Ценные изделия из древесных отходов

В лаборатории специализации древесных пластиков и древесноволокнистых плит Лесотехнической академии имени С. М. Кирова на протяжении ряда лет ведутся работы по совершенствованию технологии производства этих материалов, и сейчас можно подвести некоторые итоги. На основе теоретического изучения гидрофобных свойств древесины создан и внедрен в производство метод термической обработки древесноволокнистых плит. Изделия в специальных камерах при температуре 160 градусов в течение трех-четыре часов проходят закалку и, попав в увлажненную среду, не деформируются — не

вспучиваются и не провисают. Выпуск таких плит с помощью нашей лаборатории был освоен на Новобелицком лесохимическом комбинате. Этот эффективный метод внедрен и на Дубровском домостроительном комбинате.

В лаборатории разработан также способ получения гидрофобной древесины методом пропитки фенолоспиртами, который нашел уже промышленное применение. Нами создан новый вид теплоизоляционных так называемых ультрапористых плит, новый сорт бумаги, служащий основой для слоистых облицовочных пластиков.

Большое значение для производства имеет разработанный лабораторией бесхимикатный метод получения бурой древесной массы из щепы, который дает возможность широко использовать отходы и полностью механизировать процесс пропарки.

При конструировании машин, предназначенных для мокрого размола древесины, до сих пор учитывалось только удельное давление гарнитуры на волокна. После длительных испытаний сотрудники лаборатории установили, что на производительность машин и качество продукции серьезно влияет скорость приложения нагрузки к размалываемому материалу.

Нижний Тагил

Полы из... стружки

При переработке древесины в деревообрабатывающих цехах значительное количество ее идет в отходы в виде стружки и опила. Обычно эти отходы сжигаются в топках котельных или вывозятся на свалку. Например, на ДЮКе треста «Тагилстрой» на опил и стружку расходуется до 21 процента, или примерно 16 тысяч кубометров круглого леса в год.

Между тем, достижения химии позволяют сравнительно простыми способами превратить эти отходы в весьма ценные материалы. На помощь приходит смоляной фенолформальдегидный клей «КБ-3» или карбамидно-формальдегидный клей «К-17». При помощи этих клеев опилы и стружка соединяются в древесно-стружечные плиты, которые успешно могут быть использованы для настилки полов, в качестве филеок для дверей, деталей мебели, облицовки стен.

Качество плит очень высокое. Они поддаются строжке, шлифовке и полировке, пригодны для обработки масляными красками и лаками. Им можно придать фактуру ценных пород древесины. Они не изменяют своих размеров от усушки, как обычные пиломатериалы, не коробятся. Детали домов из этих плит получаются высококачественными.

В настоящее время заканчивается проектирование цеха древесно-стружечных плит, который будет построен на нашем ДЮКе. Мощность цеха — 120 тысяч кубометров плит в год.

Если использовать эти плиты только для полов, то производительность цеха позволит нам полностью отказаться от применения шпунтовки в жилищном строительстве и сэкономить тресту 16 тысяч кубометров круглого леса в год. Технология производства плит несложна.

Опилки и стружки из лесопильного и деревообрабатывающего

цехов подают в бункеры цеха плит эксгаустерной установкой.

Из бункеров они поступают на грохота, где отсеиваются крупные куски древесины. Затем опил и стружка высушиваются в сушильном барабане, откуда поступают в смесительно-формовочный агрегат. В смесителе к отходам древесины добавляют растворенный клей и происходит тесное перемешивание. Из смесителя масса поступает в формы, которые передаются на формовку укомплектованными в кассеты. Затем происходит прессовка при помощи гидравлического пресса мощностью в 200 тонн. Степень прессования изменяется в зависимости от назначения плит. Так, термоизоляционные плиты требуют меньшей степени прессования, чем плиты для полов или филеок для дверей. Толщина плит и их размер определяются формами.

После прессования формы поступают в камеру подогрева, где при температуре 60 градусов выдерживают в течение 2—3 часов. После этой операции происходит выемка плит из форм, и они поступают в зону выдержки на 72 часа.

Плита готова! Остается только обрезать кромки по размерам и отшлифовать их на шлифовальном станке.

В нашем цехе древесно-стружечных плит будет установлено две технологических линии, каждая производительностью по 60 тысяч кубометров в год.

Значительная часть оборудования цеха должна быть изготовлена на ремонтно-механическом заводе треста. Главному механику треста тов. Рябконову уже сейчас нужно разместить заказы на оборудование и обеспечить изготовление его в кратчайший срок.

А. НАУМЕНКО,
главный технолог треста.

Чем она больше, тем эффективнее размол. Полученные результаты дают возможность конструкторам улучшить устройство размалывающей аппаратуры.

Практическую пользу принесут и разработанные в лаборатории новые методы отделки плит. Один из них заключается в том, что на непрерывно движущееся полотно влажной плиты наслаивается дополнительный отделочный слой, окрашенный в различные цвета. Поверхность материала получается хорошей и не требует окраски и оклейки.

Другой метод отделки плит — сухой. Он предусматривает горячую запрессовку пропитанной смолами текстурной бумаги. Поверхность таких изделий не уступает по твердости стеклу и хорошо противостоит ударам.

В настоящее время сотрудники лаборатории занимаются разработкой технологии получения волокнистых плит из соломы и отдушины (отходов дубильного производства). Первые результаты дают основание полагать, что в ближайшее время строители получат новый эффективный материал.

Н. СОЛЕЧНИК,
доктор технических наук,
профессор Лесотехнической академии им. С. М. Кирова.

СВЕРДЛОВСКИЙ СТРОИТЕЛЬ
16 ИЮЛЯ 1958 г. 3 стр.

Пути повышения качества

Окончание. Нач. на 1-й странице.

бригад более действенным стал метод взаимного контроля.

Руководители специализированных участков теперь уже не могут скрывать недостатков и недоделок, и все недоделки в конце концов приходится ликвидировать виновникам. Один раз в месяц, как правило, представители смежных участков проверяют работы друг у друга.

Сейчас у нас появились бригады, которые вполне можно называть бригадами отличного качества. Это бригады штукатуров тов. Кириллова, маляров тов. Кузина, каменщиков И. Н. Лесанова.

Подтянулись и ранее отстававшие коллективы. Так, бригада маляров тов. Стукова долгое время отставала и с выполнением норм и с качеством, а сейчас этот коллектив не уступает бригаде тов. Кузина.

В текущем году нам приходится сокращать сроки строительства, особенно отделочных работ. Казалось бы, это должно снизить качество. У нас, напротив, качество повышается. Год начался тем, что мы на отлично сдали в эксплуатацию школу-интернат. Недавно с оценкой отлично принят 100-квартирный дом № 38/39. Насколько сжаты сроки работ, можно судить по тому, что дом № 46 отделан всего за семь дней.

Повысилась требовательность к качеству поставляемых строительных материалов. Уже в 1956 году, во время строительства дома 3/59, мы предъявили комбинату производственных предприятий треста «Стройдеталь-70» рекламацию за недоброкачественные панели на несколько десятков тысяч рублей. После качество их заметно улучшилось. Однако и до сих пор качество изделий этого треста невысокое. Это можно сказать о крупных блоках, о всех деревянных изделиях и особенно плитусах и наличниках, не говоря уже о сырой шпунтовке и столярных изделиях. А низкое качество изделий треста «Стройдеталь-70» зачастую снижает оценку нашего труда.

Сейчас, мне кажется, назрела необходимость создать крупный отделочный участок, который мог бы обслуживать весь трест. Ведь довольно большие отделочные участки есть в нашем управлении и в управлении № 774, а их объединение позволит более рационально использовать отделочников.

В свое время, когда мы комплектовали отделочный участок у себя в управлении, было много сомнений. Однако уже сейчас совершенно очевидно, что они были напрасны. Экономические показатели красноречиво говорят об этом. Участок ежемесячно вы-

полняет работ на сумму от 700 тысяч до одного миллиона рублей. Выработка на одного рабочего выше плановой на 500—700 рублей. Здесь ежемесячно экономится фонд заработной платы, а себестоимость работ примерно на пять процентов ниже сметной.

Конечно, в борьбе за качество мы не достигли всего, к чему стремимся. Еще много переделок. Далеко не все руководители настоящего борются за улучшение качества. Я, например, могу сказать, что очень внимательно к качеству начальник отделочного участка тов. Щеголов, мастер этого участка тов. Нестеров. А вот начальник общестроительного участка тов. Лянскорунский еще не понял большой ответственности в борьбе за повышение качества. Не случайно в недавней фотозаписи нашего управления он подвергся суровой и неопровержимой критике. Сейчас мы стремимся к тому, чтобы все без исключения работы выполнялись без отступлений от технических условий и дома уралмашевцам сдавались только отличного качества.

Наш календарь

Охрана библиотек и книгохранилищ

Декрет «Об охране библиотек и книгохранилищ» был подписан В. И. Лениным 40 лет назад — 17 июля 1918 года. Этот документ имел огромное значение для развития библиотечного дела в нашей стране. В декрете указывались важнейшие мероприятия по охране книжных фондов и превращению их во всенародное достояние, определялись пути предоставления книжных богатств в пользование трудящихся масс.

В. И. Ленин подчеркивал огромную роль библиотек среди других культурно-просветительных учреждений, призванных активно содействовать культурному развитию масс, их политическому воспитанию, повышению их творческой активности в строительстве коммунизма. Ленин считал деятельность библиотек одним из показателей культурного уровня страны.

За годы советской власти колоссально расширилась библиотечная сеть, книга дошла до каждого рабочего, до каждой колхозной семьи.

Если в 1913 году в царской России насчитывалось 75,9 тысячи библиотек всех типов и в них 46 миллионов книг, то в начале 1957 года в СССР имелось 394 тысячи библиотек всех видов с книжным фондом 1,5 миллиарда экземпляров.

Библиотеки Министерства культуры, а также профсоюзных организаций в среднем в год обслуживают 65 миллионов человек и выдают один миллиард книг. Кроме того, научные, публичные, технические, учебные, специальные библиотеки обслуживают ежегодно более 20 миллионов человек.

По размерам книжных библиотечных фондов Советский Союз давно опередил передовые капиталистические страны. Интересны такие данные. В 1956 г. в СССР на 100 жителей приходилось 734 библиотечных книги. В США в 1954 году на 100 жителей в публичных библиотеках приходилось лишь 88 книг, в Англии — 117, в Японии — 14.

Советы туристам

ПОХОДЫ — однодневные или многодневные — какой это здоровый и приятный отдых! В такие походы-экскурсии отправляются многие молодые строители. Для них мы даем несколько полезных советов.

РЮКЗАК делают из легкого, прочного, водонепроницаемого материала. Плотные, широкие (не уже 5 сантиметров) ляжки должны быть подшиты войлоком или толстым сукном, чтобы они не скручивались и не врезались в плечи. Желательно, чтобы с наружной стороны на рюкзаке были карманы для разных мелочей, которые часто нужны в пути.

Вес рюкзака пешехода не должен превышать одной трети собственного веса туриста. Отбирая снаряжение, не надо брать лишнего, но нельзя забывать необходимое. Вес личного снаряжения туриста не больше 5—6 килограммов.

Для хранения и укладки вещей очень удобны небольшие мешочки из бязи или клеенки. На них пишут: «овсянка», «сахар», «белье» и др. Котелки также следует укладывать в отдельный мешочек.

К той стороне рюкзака, которая прилегает к спине, укладывают мягкие вещи. На дно кладут самые тяжелые предметы, чтобы центр тяжести был возможно ниже и ближе к спине. Остальное укладывают так, чтобы рюкзак принял широкую плоскую форму. Если палатка или спальный мешок не поместились внутрь, то скатайте их рулоном и привяжите поверх рюкзака.

ОДЕЖДА не должна стеснять движений. Наиболее удобны брюки «гольф» (с манжеткой ниже колена) или лыжные. Мы рекомендуем их и мужчинам и женщинам.

В летних путешествиях вдали от населенных пунктов очень удобны короткие брюки (на два пальца выше колена) — они гигиеничны и практичны.

В пути женщины носят блузку, а мужчины — ковбойку из немаркой ткани с длинными рукавами и нагрудными карманами.

Надо взять с собой легкую драповую или льняную куртку, чтобы надевать ее по вечерам или в холодную погоду. На случай дождя нужен широкий непромокаемый плащ-накидка с капюшоном.

Лучший головной убор — фетровая шляпа с неширокими полями и отверстиями на тулье для вентиляции.

ОБУВЬ должна быть прочной и вместе с тем разношенной, удобной, на низком каблучке и толстой подошве. В обувь обязательно следует вложить стельку из толстого войлока. Надо взять с собой тапочки, чтобы надевать на бивуаках.

Нельзя носить обувь на босу ногу. Шерстяные мягкие носки (даже летом на юге), надетые поверх бумажных, предохраняют ноги от потертостей.

ПИТАНИЕ. Считают, что в путешествии средней трудности турист расходует за сутки



3800—4100 калорий. Турист должен получать в сутки: белковых веществ 120—140 граммов, углеводов 500—550, жиров 120—130 граммов, кроме того, минеральные соли и витамины.

Сахар содержит до 95 процентов углеводов, он быстро усваивается и обеспечивает работу мышц. Его нужно брать не менее 100—150 граммов на человека в день.

Из жиров лучше всего взять топленое коровье масло, упаковав его в алюминиевые бидоны.

В путешествии целесообразен следующий режим питания: на завтрак — 35—40 процентов суточного рациона, на обед 20—25 процентов и на ужин — 40 процентов. Горячую пищу вполне достаточно получать два раза в день (утром и вечером), а обед может состоять из бутербродов, закусок, фруктов и чая. Такое распределение пищи объясняется тем, что в середине дня надо экономить время для перехода. С другой стороны плотный завтрак с утра обеспечивает организм необходимой энергией на день.

П. ШВЕДОВ.

Следующий номер газеты выйдет 21 июля.

Редактор **Е. АЛФИМОВА.**

ВЕЧЕР МОЛОДОЖЕНОВ

Интересный вечер состоялся недавно в клубе треста «Стройдеталь-70». О характере его говорила афиша:

«ВЕЧЕР МОЛОДОЖЕНОВ»

Инициатором проведения был Куйбышевский райком ВЛКСМ. Много забот об его организации проявили также комитет комсомола треста и его секретарь Надя Беспалова.

К началу вечера все помещения клуба были заполнены. Многие привлекало здесь, особенно молодых хозяек.

На дверях первой комнаты красочное объявление: «Здесь выставка-продажа кулинарных изделий, консультация по изготовлению вкусной и здоровой пищи и сервировки стола».

В помещении, где хозяйничали работники ресторана «Отдых», красиво и скромно сервирован стол. Рядом зав. производством ресторана тов. Маленцева дает советы молодым хозяйкам, как приготовить то или иное блюдо, тут же вырезает из овощей красивые гарниры и показывает, как украсить селедку, винегрет, салат и другие блюда. Каждое блюдо этой выставки-кулинарии продается так что нетрудно узнать по вкусу, стоит ли научиться его готовить.

В другой комнате — выставка-продажа летней женской и мужской одежды. Вот хорошенькие ситцевые платья, доставленные магазином № 15 «Текстильшвейторга». Они стоят всего 37—40 рублей, а какие изящные, удобные. Девушки охотно покупают их. И те, кто живут поблизости, успевают сбежать домой и переодеться. И вот уже среди публики мелькают новенькие ситцевые платьица.

А дешевые блузки, мужские сорочки — все это нетрудно пошить

самим, и молодые хозяйки охотно разбирают дешевые образцы.

За большим столом группа девушек советуется с Клавдией Дмитриевной Усколкиной — руководителем кружка кройки и шитья. На столе — журнал мод, и она показывает, что красиво, модно и подойдет к их фигурам. Многие девушки запаслись бумагой и карандашами и срисовывают фасоны, а некоторые принесли с собой материал, и Клавдия Дмитриевна тут же раскраивает его, объясняет как пошить и сметывать.

К услугам желающих консультация юриста и детского врача.

Но посмотрим на сцену — там обстановка уютной комнаты.

Вскоре в зале началась небольшая беседа на тему: «Любовь, брак и семья в социалистическом обществе». Зал полон. Лекцию слушают очень внимательно, но наступает особая тишина, когда раздвигается занавес сцены и секретарь комсомольской организации тов. Беспалова объявляет: «Сейчас перейдем к обряду регистрации новобрачных».

На всю жизнь запомнят эти молодожены наш маленький клуб, большие букеты цветов, которые им преподносят, звуки вальса за сценой и дружные поздравления товарищей.

Долго веселилась молодежь в этот вечер. Но уже полночь. Звучит прощальный вальс, последние ленточки серпантина пролетают над танцующими, и кто-то рассыпает последние горсти конфетти.

А впереди еще много интересных мероприятий, запланированных комитетом комсомола и правлением клуба для молодежи.

Б. КВАСМАН,
председатель правления клуба
«Стройдеталь-70».

ПОПРАВКА

По вине фотокорреспондента и работника первого цеха деревообделочного завода в газетах №№ 78 и 79 перепутаны подписи под клише.

Редакция приносит извинения тт. М. Шефронцу и М. Гринько, снимки которых опубликованы с неправильными подписями.