

Строитель КОММУНИЗМА

Орган партийного комитета, объединенного постройкома профсоюза, комитета ВЛКСМ и управления ордена Ленина Саратовгэстроя

№ 69 (1524) ◆ Среда, 4 сентября 1974 года ◆ Цена 1 коп.

Обеспечим ввод в действие нового завода КПД

Включаясь во всенародное социалистическое соревнование, коллективы Химстроя и субподрядных организаций обязались ввести в действие в четвертом квартале текущего года новый завод крупнопанельного домостроения. Рабочие и специалисты СУ-6, в частности участка, возглавляемого Л. Ярошем, проделали большую работу по претворению в жизнь повышенного социалистического обязательства по подготовке к сдаче в эксплуатацию завода КПД в конце четвертого года девятой пятилетки.

Взвесив свои возможности, коллектив участка принял встречный план освоить на строительство завода КПД в дополнение к предусмотренным 300 тысячам рублей еще 50 тысяч и на месяц раньше срока выполнить годовое задание по капиталовложениям, выделенным на его сооружение.

Ценная инициатива могла послужить большим стимулом для ускорения темпов строительства завода КПД и монтажа оборудования. К сожалению, руководство Химстроя и СУ-6 не смогло обеспечить участку надлежащие условия для достижения намеченной цели. Этот вывод со всей принципиальностью констатировался на заседании парткома Химстроя, обсуждавшего на днях вопрос о ходе строительства завода КПД.

Мероприятия по встречному плану срываются из-за перебоев в доставке кирпича и других строительных материалов, неудовлетворительного обеспечения механизмами и транспортом.

За минувшие семь месяцев план по генподряду на строительстве завода КПД реализован всего на 74 процента. Вместо 831 тысячи рублей освоено только 614 тысяч. Еще хуже положение с выполнением задания по субподряду — вместо 838 тысяч рублей ос-

воено 462 тысячи, или на 55 процентов. Участок Волгопромвентиляция, специализированное монтажное управление и другие субподрядные организации до сих пор не приступили к установке оборудования, несмотря на то, что фронт работ им уже предоставлен.

Информируя партком Химстроя о тревожной обстановке, возникшей на стройплощадке завода КПД, начальник СУ-6 А. Юшутин выразил большую озабоченность отставанием с внутренней разводкой, монтажом калориферов и приточных систем, что поставит отделочников и монтажников в сложные условия с началом ходов.

В парткоме Химстроя

Выступая на заседании, секретарь парткома Саратовгэстроя Е. Баженов подчеркнул огромное значение своевременного пуска завода КПД для предоставления квартир будущим эксплуатационникам новых мощностей химического завода, комбината химического волокна имени В. И. Ленина, завода РТИ имени 50-летия СССР и других промышленных предприятий. Вот почему администрация, партийные и профсоюзные организации Химстроя, СУ-6 и субподрядных подразделений должны объединенными силами выпрямить положение на заводе КПД, широким фронтом развернув монтаж оборудования, подготовку к приему тепла и отделку.

Начальник Химстроя В. Кулаев, главный инженер Г. Мерман, начальник участка Волгопромвентиляция С. Кукушкин, заместитель начальника КПП В. Патух, главный механик Саратовгэстроя С. Юркин и другие высказали единогласное мнение, что

Последний месяц лета для нашего коллектива был очень напряженным. На стройплощадке химического завода мы освоили свыше 180 тысяч рублей, из них 120 тысяч — на строительстве шламонакопителей. Всего за месяц подготовили щебеночных оснований с частичной обработкой битумом на площади 15 тысяч квадратных метров, бетонных по-

крытий площадок и дорог — 8 тысяч квадратных метров, уложили полимероасфальтобетона на 7 тысячах квадратных метрах.

Проведена поверхностная обработка по шламонакопителям на площади 17 тысяч квадратных метров. Уложено 1,5 тысячи погонных метров бордюра.

Усилия коллектива дают положительный результат. 5—8 сентября будут завершены работы по шламонакопителю № 2 первой группы стоков, а 10 числа — объект предъявим к сдаче в эксплуатацию. Одновременно усиленно готовим шламонакопители № 3 второй группы стоков. Намечаем весь комплекс работ завершить в октябре.

В целом программа участка на сентябрь значительно превышает августовскую. Только полимероасфальтобетона предстоит уложить на площади 27 тысяч квадратных метров. Одновременно требуется завершить подготовку площадки фосфоргипса, продолжить ускоренными темпами строительство подъездов и дорог.

Совершенствуя организацию труда и подготовку производства, коллектив делает все, чтобы досрочно завершить план третьего квартала, а к исходу года предъявить строящиеся объекты к сдаче Государственной комиссии.

Участвуя в предоктябрьской общегородской трудовой вахте, настойчиво выполняют тематические задачи бригады дорожных рабочих, которыми руководят

кавалер ордена Трудового Красного Знамени коммунист, профгруппа участка Владимир Григорьев, Галина Данильчук, Валентина Воронкова. В авангарде социалистического соревнования идут Василий Азаров, Лазарь Белов, Алиム Мансуров и Константин Татров. Отличный почерк в труде показывает звено Тамары Вякиной в составе Валентины Астаховой, Татьяны Якуповой, Нины Чагиной. Под стать им Станислава Солышко, Зоя Хомутова и Евдокия Данильчук.

Успехи бригад и коллектива участка во многом зависят от четкой работы геодезистов, которую возглавляет партгруппа Анастасия Вострикова. Она и ее коллеги всегда делом и словом помогают рабочим как можно лучше и быстрее решить поставленные задачи.

Не подводят нас электрики Владимир Петров и Николай Шабанов, машинист компрессорных установок и гидроуплотнителей Василий Колосков и его ученик Вениамин Галынский.

В заключение хочется также отметить плодотворную работу мастера К. М. Абрамова и прораба участка В. С. Максимова. Они на деле показывают себя умелыми организаторами производства, оперативно решают технические вопросы.

Л. ПРОСОЛОВ,
старший прораб участка
№ 3 УДСР.

НАРАЩИВАТЬ ТЕМПЫ

Нулевой цикл, монтаж массивных колонн, связей, ферм и других металлоконструкций каркаса главного корпуса цеха двойного суперфосфата поручен коллективу СУ-1 Промстроя. В настоящее время здесь сосредоточены основные силы участков № 1, 2 и 3.

В частности, комплексные бригады Н. Корнилова, В. Смирнова, А. Чистякова и другие готовят монолитные и сборные фундаменты под обратную засыпку, монтаж колонн и технологического оборудования. Бригады Героя Социалистического Труда Н. Деркача и Н. Фролова устанавливают массивные несущие колонны. На 30 августа они выставили первые семь съединенных колонн. Четыре из них на счету бригады Героя Социалистического Труда Н. Деркача, три — у бригады Н. Фролова.

Одновременно ведется укрупненная сборка металлоконструкций главного корпуса. Ей заняты бригады Л. Беспалы и Героя Социалистического Труда П. Кузнецова. Для ускорения работ сюда перебазируется бригада кавалера ордена Ленина М. Юхнова.

На сложном комплексе по-ударному трудуятся монтажники-сварщики Александр Голубцов, Дмитрий Геращенко, Владимир Скрынник, Евгений Бурлаков и их товарищи по профессии.

Подготовку фронта под монтаж колонн оперативно выполняет комплексная бригада, которую возглавляет В. Вальчук. Его

бригада прокладывает и рихтует подкрановые пути крана КБГС-75. А теперь она заделывает анкерные болты в постаменты и вслед за установкой колонн в проектное положение и разваркой выставляет опалубку и ведет омоноличивание.

Работа кропотливая и ответственная. И это хорошо сознают члены звеньев Владимира Малыша и Вячеслава Филиппова. Организуя труд в две смены, они дружно несут предоктябрьскую ударную трудовую вахту. С молодым задором работают Николай Юркин, Владимир Данилов и Владимир Селезнев. Не уступают в трудовом соперничестве и их сменщики Михаил Стафеев, Федор Лекарев и Виктор Коньков.

Высокие темпы в труде набирают и другие бригады. Но чтобы сдать первую технологическую линию главного корпуса в текущем году под пусконаладочные операции, монтажникам, плотникам, бетонщикам и другим строителям необходимо изо дня в день наращивать темпы.

Партийная, профсоюзная организация и администрация нашего управления видят свою задачу в том, чтобы создать на комплексе условия для труда, при которых на каждом рабочем месте ежедневно выполнялись сменные задания.

В. ЧЕТВЕРГОВ,
инженер по технике
безопасности, председатель
цехового комитета СУ-1.

Рекордная выработка

В августе комплексной бригаде коммуниста Г. Вирича из СУ-9 было поручено срочное задание — устройство фундаментной армированной плиты отстой экстракционной фосфорной кислоты. В короткие сроки коллектив выполнил большой по объему комплекс работ, реализовав задание досрочно.

За несколько рабочих смен плотники-бетонщики подготовили 729 квадратных метров щебеночных оснований с пропиткой битумом, за семь смен в плиту и фундаменты выставили 50 тонн арматуры с устройством опалубки и за шесть смен уложили в сооружение 700 кубометров монолитного бетона, перекрыв задание в два раза.

При этом особенно отличились комсомольцы Александр Костин, Николай Тагиров, Леонид Киселев, плотник-бетонщик Игорь Кузнецов.

И. ПРИЩЕПА,
секретарь комитета комсомола Промстроя.



Николай Злобин — желанный гость в Германской Демократической Республике. Все больше строительных коллективов успешно используют в своей работе передовые методы Злобина.

На снимке: Николай Злобин (в центре) у рабочих домостроительного комбината в Зуле.

Фото АДН-ТАСС

На три смены раньше

Бригады шоферов АТК-2 Н. Мирослава и В. Черкасова должны были с 8 по 28 августа на подготовке котлована под выхлопную трубу химического завода принять и вывезти от экскаватора № 10 42 тысячи кубометров грунта. Водители КРАЗов-256 на восемь тысяч кубометров превысили запланированный рубеж, выполнив задание на три смены досрочно. Успехом водителей механизированного комплекса на участке, где они трудятся, посвящена специальная «молния».

В. ТЕЗЯЕВ,
начальник штаба Всесоюзной
ударной комсомольской
стройки.

Наши читатели начальник участка механизации Жилстрой Александр Михайлович Павлов, инженер управления Жилстрой Георгий Данилович Шалаев и рабочий этого же специализированного управления Александр Сергеевич Жадаев обратились в редакцию с просьбой рассказать о технологии производства вискозного шелка, которое, как известно, готовится к предъявлению Государственной комиссии.

В качестве ответа публикуются статью участкового инспектора Балаковской районной горнотехнической инспекции Бориса Филипповича Муравьева «Вискозный шелк получает путевку в жизнь».

На производстве вискозного шелка — в разгаре комплексное опробование оборудования. Химики поэтапно принимают трудовую эстафету от строителей и отделочников СУ-7 и СУ-2, монтажников из субподрядных организаций. Постоянными хозяевами самого молодого в нашем городе производства становятся эксплуатационники. Освавшая головной технологический поток, они отрапортовали о получении первой нити балаковского вискозного шелка. Ныне в прядильном цехе уже заправлено 17 машин и еще 12 — проходят процесс обкатки.

Мягкий свет дневных ламп освещает молодых аппаратчиков и съемщиков, сосредоточенно работающих у своих машин. Всюду царят высокий трудовой ритм, заботливо поддерживаются чистота и порядок.

Смотришь на тщательно отделанные огромные помещения цехов, сложнейшее оборудование, уверенно обслуживающий его молодой персонал и вновь, и вновь восхищаешься строителями, монтажниками, химиками и проектировщиками — всеми, кто участвовал в создании очень важного для народного хозяйства страны производства.

В чем же его особенность?

ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ТЕХНОЛОГИИ

В отличии от действующих предприятий в проект производства центрифугального шелка Балаковского комбината химического волокна заложена интенсификация технологических процессов с применением нового, более совершенного оборудования.

Для формования вискозной нити используются новые высокопроизводительные, более совершенные машины. Увеличена скорость формования и вес паковки нити.

Новый технологический режим отделки позволяет значительно сократить расход умягченной воды.

В сушильном отделении смонтированы и опробованы новые высокопроизводительные сушильные установки, на которых технологический процесс проходит в условиях повышенного температурного режима.

Установка модернизированного оборудования в перемоточном цехе повысила скорость процесса перемотки.

ХИМИЯ СОЗДАЕТ НИТЬ

Чтобы представить в общих чертах технологию, начнем знакомство с ней в прядильном цехе, где осуществляется формовка шелка из вискозного раствора на центрифугальной машине марки ПЦ-250-И7. Всего их предусмотрено 120.

Из вискозопровода по каналу нижней насосной стойки вискоза подается к дозирующему шестеречному насосу машины. В фильтрном комплекте вискоза фильтруется через два слоя ленточной ткани или шифона и давливается через отверстия фильтры. Попадая в осадительную ванну, вискоза коагулирует и выходит из фильтры в виде свежеприготовленной нити.

Гидравлический процесс отделки вискозной нити заключается в последовательной обработке куличей умягченной водой и отделочными растворами.

Отделка осуществляется на агрегате ОК-И2М. Он состоит из двух отделочных машин; моста, который с помощью горизонтальных и вертикальных цилиндров перемещается в вертикальной и горизонтальной плоскостях, регулятора горизонтального положения моста; переключателя горизонтального положения платформы; приемной и рольганговой тележек; сигнализации положения моста.

Каждая машина состоит из 24 барок, в которых происходит процесс отделки. Первоначально куличи собираются в пакеты и загружа-

ются тепловой и влажностной режимы. В каждую зону сверху поступает нагретый и увлажненный воздух, последовательно омывающий груженые куличами тележки. Через боковые рециркуляционные каналы воздух возвращается к вентилятору.

По мере прохождения тележки по сушильным зонам направление потока воздуха неоднократно меняется, благодаря чему создаются условия для более равномерной сушки куличей. Сушка снабжена приборами автоматического контроля и регулирования параметров теплоносителя по сушильным зонам. Время сушки — 24—30 часов, после чего влажность шелка составляет всего 6—8 процентов.

После сушки тележки с шелком транспортируются в камеру кондиционирования, где находят-

ВИСКОЗНЫЙ ШЕЛК ПОЛУЧАЕТ ПУТЕВКУ В ЖИЗНЬ

Уместно подчеркнуть, что фильтра изготавливается из сплава, в состав которого входит 75 процентов платины и 25 процентов палладия. В зависимости от марки нити фильтра имеет 30 или 40 отверстий диаметром 0,08—0,09 миллиметра.

Нить поступает через воронку в так называемую прядильную кружку. Центробежной силой нить отбрасывается к внутренней стенке и, вращаясь вместе с ней, получает крутизну на всем участке до верхнего прядильного диска.

Высота рабочей поверхности прядильной кружки 159 миллиметров. Иначе она еще называется электроверетеном, которое представляет собой электродвигатель, совершающий 8800 оборотов в минуту. Он питается от высокочастотной установки.

В цехе поддерживается специальный климат с влажностью воздуха 82 процента и температурой плюс 24 градуса.

И вот в электроверетеце образовался плотный моток белоснежной нити, именуемый прядильщиками куличом. Чем, действительно, не новорожденный?!

Но его надо еще холить и пестовать.

Куличи, завернутые в специальные чулки, устанавливаются по шесть штук на щитки и с помощью люльки подвесного конвейера транспортируются в отделочный цех.

О сложности хозяйства прядильного цеха можно судить хотя бы по перечню его вспомогательных служб. Сюда входят фильтрная, гарнитурная, насосная и электроверетенная мастерские. Все они призваны обеспечить четкое обслуживание основного технологического процесса.

ДОБРО ПОЖАЛОВАТЬ, «НОВОРОЖДЕННЫЕ!»

Вдоль стен, облицованных отливным кафелем, вместе с люльками и многочисленными «младенцами», отливающими первым «загаром», пройдем в отделочно-сушильный цех. Ему предписана роль заботливой няни. Технолог-

ются в первую барку. Отделочный раствор циркулирует в ней через пакет с шелком. Далее он поднимается и перемещается в следующую емкость. И так пакет проходит через каждую из 24-х барок.

В приемке отделочного цеха установлены бачки-дозаторы. В них по трубопроводам из нержавеющей стали поступают так называемые маточные растворы бикарбоната натрия, сульфата натрия и авиважа. Они приготовляются на кислотной станции третьего кордного производства.

По мере необходимости маточные растворы из бачков-дозаторов поступают через ротаметры для приготовления свежих рабочих растворов или на доукрепление отработанных. Свежая умягченная вода поступает сюда с теплопункта цеха отопления и вентиляции.

Процесс отделки закончен. Пакеты перегружаются на тележку и доставляются на карусельную центрифугу, состоящую из круглого стола, вращающегося со скоростью одного оборота в три минуты.

Куличи поступают на центрифугу с влажностью 250—300 процентов, а после отжима она снижается до 180—200 процентов.

ОЧЕРЕДЬ ГОРЯЧЕГО ВОЗДУХА

Как окончательно избавиться от излишков влаги в тончайшем продукте сложных химических превращений? Отжатые куличи укладываются по шесть штук на щитки, которые устанавливаются на тележки и вместе с ними поступают в высокотемпературные сушильные установки СВШ-10. Это одно из сложнейших сооружений нового производства.

Конструкторы предусмотрели в каждой из трех туннельных сушилок 10 самостоятельных зон, загрузочный и выгрузочный тамбуры, рельсовые пути.

Каждая зона имеет индивидуальную циркуляционную систему. Она состоит из калорифера, вентилятора и воздуховода, позволяющих поддерживать требуе-

ся не более 24 часов и передаваться в перемоточный цех.

ДЛЯ ТОВАРОВ НАРОДНОГО ПОТРЕБЛЕНИЯ

С куличом весом 700 граммов нить на машинах БП-240-В перематывается на одноконусные бобины весом до двух килограммов. Таким образом образуются пакеты, удобные для транспортировки и дальнейшей переработки. Сейчас в цехе в процессе отладки находится 30 из 214 перемоточных машин. Помещение цеха впечатляет своими большими размерами и высоким качеством отделки, особенно мозаичных полов.

Поступившие на заключительные операции куличи одеваются на распорки перемоточной машины. Нить заправляется в кольцо баллоно-ограничителя и через нитепроводящие детали и замасливющий ролик проходит контрольную щель, направляющий пруток и поступает к нитеводителю, который раскладывает ее по длине патрона, надетого на шпиндель веретена.

Наработанные бобины устанавливаются на тележки и отправляются на сортировку.

В процессе перемотки на нить наносится слой замасливющего препарата, который повышает ее эластичность и снижает электризумость.

Вот вкратце технология получения вискозного шелка — самая современная по сравнению с другими предприятиями нашей страны. К увеличению производства товаров народного потребления молодое предприятие комбината имеет непосредственное отношение. Со склада готовой продукции пакеты с нитью из Балакова поступают в адрес текстильных и трикотажных фабрик, которые будут добавлять ее в качестве составного компонента в ткани, текстильно-галантерейные и трикотажные изделия, пользующиеся большим спросом у советских людей.

Б. МУРАВЬЕВ,
участковый инспектор Балаковской районной горнотехнической инспекции.

Стенная газета СУ-3-в забвении

Интересный и содержательный номер стенной газеты «Строитель» был выпущен в канун Первомая в СУ-3. В заметке «В государственную копилку» автор Ф. Мошкова рассказал о том, как коллектив готовится провести коммунистический субботник, привела интересные примеры из трудовой деятельности бригад т. Кравчука, Чумакова, Водолазского, добившихся высокой производительности труда в первом квартале.

В статье «Все резервы — в дейстии» инженер-экономист управления А. Лобанов сосредоточил внимание строителей на вопросах повышения производительности труда, снижения себестоимости и повышения качества строительно-монтажных работ, ликвидации потерь рабочего времени, укрепления трудовой дисциплины.

Но с тех пор, как вышел в свет этот номер, прошло четыре месяца. За это время в жизни коллектива были и успехи, и трудности. Обо всем этом редколлегия могла бы подробно информировать строителей. Но она обходит их молчанием.

Коллектив СУ-3, занятый на строительстве важных объектов химического завода, неправляется с программой работ. За семь месяцев освоено лишь 1,9 миллиона рублей при плане на год свыше пяти миллионов. Ниже своих возможностей ведутся работы по цеху экстракции фосфорной кислоты, цеху известкового молока и другим объектам, не выполняется задание по росту производительности труда.

Вот тут бы активистам-рабкорам и взяться за перо, показать темевые стороны, помочь раскрыть средства борьбы с недостатками.

К сожалению, этого не случилось. Редколлегия стенгазеты продолжает отмалчиваться.

Секретарию парторганизации тов. Матвиенко, председателю цехового комитета тов. Вельмисову, видимо, невдомек, что орган партийной и профсоюзной организации управления продолжительное время бездействует, находится в забвении.

А. АФАНАСЬЕВ.

БАБЬЕ ЛЕТО

Сентябрь настал,
А дни еще чисты,
Наполнены
Плодовым ароматом,
Но красятся
У Воложки кусты,
И крону их
Не различишь с закатом.
Еще светла,
Прозрачна синева,
Очищена
Последнею грозою,
На мельницах
Рокочут жернова,
Машины нагружаются
Мукою.
И труд не кончен,
Завтрашним живет
Осения бессонница
В колхозе,
А по соседству
С золотым жирем
Зазеленела
Бархатная озимь.

Гр. МИНЕЕВ.

Редактор Ю. И. ЗУБОВ

Адрес редакции: 413800, г. Балаково, Саратовской области, ул. имени Академика Жук, Жилстрой, телефон АТС, 40-43. Адрес полиграфического объединения «Авангард»: площадь им. Свердлова, 69, телефоны: 40-51, 48-07. Заказ № 279

В ожидании недостающих узлов металлоконструкций

На пусковых объектах химического завода коллективу нашего участка в нынешнем году предстоит выполнить ряд сложных технических задач, связанных с монтажом металлоконструкций и оборудования. На строительство «завода плодородия» направлены самые опытные монтажники высотники.

Однако многие из бригад работают на комплексе вспомогательных. Вот примеры. На складе готового продукта — пусковом объекте четвертого квартала текущего года надо смонтировать 1800 тонн различных металлоконструкций.

Строители СУ-3 давно представили монтажникам фронт работ. Но приступить к установке конструкций гидромонтажники

не могут. Колонны, фермы, ригельные рамы, которые подготовлены к монтажу, ставить на место нельзя, так как энгельсский завод металлоконструкций до сих пор не поставил необходимые связи. Металлисты обещали ускорить поставку недостающих узлов конструкций, но слов не держали.

Получается невеселая картина. Есть фронт, подготовлен проект организации работ, на объекте имеются подъемные механизмы и две опытные бригады монтажников. Но дело не движется с мертвой точки.

Подобные примеры задержки монтажа конструкций можно привести и по другим объектам, на которых работает наш колектив. Выхлопная труба СК-8

высотой 100 метров — первоочередной пусковой объект ноября. Но ее монтаж сдерживается из-за отсутствия отдельных элементов. Бригада Михаила Данилова, которой поручен монтаж трубы, ждет, когда поступят на площадку недостающие узлы.

Надо бы начинать и ускорять вести монтаж выхлопной трубы высотой 180 метров цеха экстракции. Но и тут вышла заминка. Продолжительное время оперативная группа Промстроя решает вопрос, кому вести демонтаж и монтаж крана КБ-160. А дело страдает, монтажники-высотники бригады тов. Шамрица ждут фронта работ.

Есть задержки другого порядка. Они связаны с обратной засылкой, которую выполняют ме-хан-

изаторы и автомобилисты. Отставание работ по обратным засыпкам ставит строителей и монтажников в тяжелое положение. Сокращаются и так сжатые сроки, отпущеные им на монтаж колонн и других конструкций. Аналогичная обстановка сложилась в цехе упаковки фосфорной кислоты, отделении отгрузки готовой продукции, главном корпусе двойного суперфосфата.

Руководству Промстроя, дирекции завода, УМСР надо оперативнее решить вопросы, связанные с поставкой недостающего оборудования и металлоконструкций, ускорить обратные засыпки по всем объектам пусковых комплексов «завода плодородия».

Наши рабкоры:
В. АНЧУТКИН,
Т. КУПЯК,
бригадиры участка Гидромонтаж.