ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

# Атоммашевец

ОРГАН ПАРТКОМА, ПРОФКОМА, КОМИТЕТА ВЛКСМ
И ДИРЕКЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ «АТОММАШ» ИМЕНИ Л. И. БРЕЖНЕВА.

Газета издается с 5 августа 1977 г. № 82 (1060) СУББОТА, 14 июля 1984 года. Выходит три раза в неделю * Цена 2 коп.

## *Сегодня в номере*

* КОЛЛЕКТИВ ТЕРМОЗАГОТОВИТЕЛЬНОГО ЦЕХА СДЕРЖАЛ СЛОВО. (1 стр.).

* КОМСОМОЛЬЦЫ ЗА КРУГЛЫМ СТОЛОМ «АТОММАШЕВЦА». (2 стр.).

* К ДНЮ МЕТАЛЛУРГА. (3 стр).

* КАК ВАС ОБСЛУЖИВАЮТ? (4 стр.).

# ЗАКАЗАМ ПУСКОВЫХ АЭС — «ЗЕЛЕНУЮ УЛИЦУ»!

В начале текущего года наш коллектив брал обязательство: укомплектовать пусковые атомных электростанций страны — Балаковскую, Запорожскую, Южно-Украинскую, Смоленскую — необходимым оборудованием в первом полугодии.

Своего слова мы не сдержали.

Только балаковцам мы недопоставили за шесть месяцев текущего года 19 позиций. Есть у нас долги и перед украинскими строителями. Запорожцы недавно прислали нам открытое письмо (газета «Атоммашевец» № 76 за 30 июня т. г.), в котором просят нас ускорить изготовление оборудования перегрузочной машины, верхнего блока реактора и т. д.

К чести атоммашевцев эта просьба нашла должный отклик и сейчас темпы работ над этими позициями увеличены.

Однако обстановка на Запорожской атомной электростанции остается крайне напряженной. И не только на ней.

Из-за наших недопоставок под угрозой срыва находится также пуск блоков на Балаковской и Южно-Украинской АЭС.

В связи с этим была рассмотрена ситуация, сложившаяся на пусковых атомных электростанциях. На совещании заслушан отчет генерального директора объединения В. Г. Овчара о ходе комплектования оборудованием атомных электростанций нашим объединением.

ДОРОГИЕ АТОММАШЕВЦЫ!

Перед нами поставлены конкретные задачи:

в июле текущего года мы обязаны отправить на БАЛАКОВСКУЮ АЭС — пять приводов СУЗ, чехлы для пенала, ручной захват пенала герметичного, механическую часть СОДС, устройства для демонтажа приводов СУЗ, ЗИП приводов СУЗ, гайковерт уплотнения патрубков СУЗ, стенд приводов СУЗ.

Эти позиции изгототавливают в основном коллективы цехов № 241 (нач. П. Н. Хильченко), № 152 (нач. А. Д. Караченцев), № 154 (нач. В. А. Марченко), № 433 (нач. В. Н. Крылов), № 432 (нач. В. П. Пименов).

НА СМОЛЕНСКУЮ АЭС.

в июле мы должны отправить испаритель РБМК, который изготавливает коллектив цеха СПП-1000 (нач. И. И. Хрипко).

НА ЗАПОРОЖСКУЮ АЭС.

В июле мы обязаны отправить главные балки и рельсы, а в августе все остальное оборудование перегрузочной машины.

НА ЮЖНО УКРАИНСКУЮ АЭС.

В июле мы обязаны отправить компенсатор давления и детали главного уплотнения, которые изготавливаются в цехах № 131 (нач. С. П. Путилин) и № 241 (нач. П. Н. Хильченко).

ДОРОГИЕ АТОММАШЕВЦЫ!

Сегодня нет важнее задачи. От нашего труда зависит успешная работа многотысячных коллективов, обязавшихся ввести в строй действующих энергоблоки на четырех станциях страны.

Сегодня мы должны так организовать работу, чтобы каждая минута «работала» на атомную тематику. Трудностям, которые у нас есть, мы должны противопоставить единство цели, стремление выполнить задачи.

**В ОТВЕТ НА ПИСЬМО СТРОИТЕЛЕЙ ЗАПОРОЖСКОЙ АЭС ТЕРМОЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ ОБЯЗАЛСЯ ПОСТАВИТЬ ЗАГОТОВКИ ДЛЯ МАШИНЫ ПЕРЕГРУЗКИ ДО 15 ИЮЛЯ.**

## СЛОВО СДЕРЖАЛИ

КОЛЛЕКТИВ ЦЕХА СДЕРЖАЛ СЛОВО. 12 ИЮЛЯ БРИГАДА Ю. Ф. ЗАРОВНОГО ПЕРЕДАЛА СМЕЖНИКАМ В ЦЕХ МЕЛКИХ И РАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПОСЛЕДНИЕ ДВЕ ЗАГОТОВКИ НА ДЕТАЛИ МАШИНЫ ПЕРЕГРУЗКИ.

**В. КОСОБОКОВ,**
**старший мастер термозаготовительного цеха.**

● ВОЗВРАЩАЯСЬ К НАПЕЧАТАННОМУ

## „ИНИЦИАТИВЕ НУЖНО ВНИМАНИЕ“

**Так называлась корреспонденция, опубликованная в «Атоммашевце» 16 июня. В ней отмечалась плохая работа цеха мелких и разных деталей по комплектации заказа «Детали и приспособления для монтажа оборудования», изготовляемого в цехе сборки парогенераторов.**

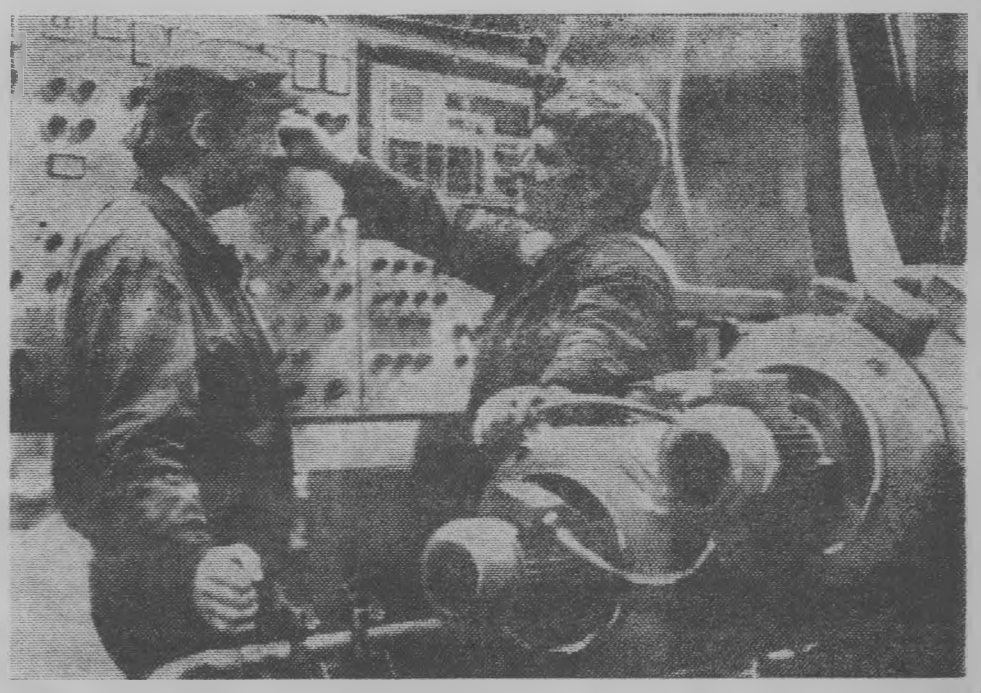
**Редакция обратилась к заместителю начальника ЦСПГ О. В. Бабину с просьбой рассказать о том, в каком состоянии находится заказ для пусковой Балаковской АЭС.**

— Наш цех полностью закончил сборку основного узла — корпуса, — говорит Олег Вениаминович. — На этом, к сожалению, работы остановлены. Руководство второго корпуса снова и снова переносит сроки поставки комплектующих деталей, несмотря на то, что есть график, утвержденный заместителем генерального директора В. П. Забарой.

За цехом мелких и разных деталей осталось все го около 20 позиций. В большом долгу у нас цех крепежа: за три недели, прошедшие со времени публикации материала в газете, он не выдал нам ни одной позиции.

**«Атоммашевец» ждет ответа от и. о. начальника цеха мелких и разных деталей В. И. Тесли и начальника цеха крепежа В. А. Елизарьева о том, какие конкретные меры принимаются для завершения комплектации заказа пусковой АЭС. На календаре уже июль.**

**В. ВЛАДИМИРОВ.**



**Хорошо и надежно трудится бригада токарей-расточников А. Н. Трофимова из цеха корпусов парогенераторов. Здесь давно стало правилом стабильно из месяца в месяц выполнять план. Костяк коллектива составляют опытные станочники Ф. Г. Евдокимова и Н. И. Жданова. Вместе с бригадиром они участвовали в запуске сложного импортного оборудования с числовым программным управлением, освоили смежные профессии наладчика, заточника, стропальщика. Сложная операция — сверловка 11 тысяч отверстий в корпусе коллектора теплоносителя — выполняется бригадой с высоким качеством.**

**НА СНИМКЕ: бригадир А. Н. Трофимов (справа) и токарь-расточник В. Н. Киселев.**

Фото А. Бурдюгова.

■ СООБЩАЕТ РАБКОРОВСКИЙ ПОСТ

## ПРОЙДЕН ПЕРВЫЙ ЭТАП

В цехе нестандартизированного оборудования на сварочно-сборочном участке изготовлены головные образцы на кожух вакуумный для «Токамака-15». Они уже прошли испытание сварных швов на герметичность методом обдува гелием.

Сейчас мы приступили к изготовлению секторов нижних, а впоследствии перейдем и к контрольной сборке нижнего пояса кожуха.

Кажется, работы выполнено много, но ведь это только первый этап. Правда, и он нас кое-чему научил. Стало, например, ясно, что без помощи конструкторов и технологов, без постоянного контакта с ними работать нельзя. И здесь хочется поблагодарить В. В. Строкова — конструктора СКБ. Каждое утро он начинает свой рабочий день в нашем цехе. Советует, подсказывает, решает все спорные вопросы из тех, что возникают по «Токамаку». И не только на нашем участке, но и у станочников всего корпуса, изготавливающих детали для уникальной установки.

Отлично трудятся и сами слесари-сборщики. Это люди с большим профессиональным опытом, высокими квалификационными разрядами. Бригадир А. И. Гостев и его товарищи по бригаде М. Ф. Снытко, А. М. Балашов умело работают, разбираются в чертежах, вносят конкретные предложения по улучшению технологии сборки, улучшению организации труда.

Недавно, например, мы получили от смежников четвертого корпуса 122 заготовки для сборки боковины блока. Коллектив сумел организовать настоящий конвейер: грамотно определили порядок выполнения каждой операции, рационально использовали кран. Узел был собран досрочно.

**А. ЛЫГИН,**
**старший мастер ЦНО.**

## КРУГЛЫЙ СТОЛ „АТОММАШЕВЦА"

Как мы уже сообщали, накануне празднования 60-летия присвоения комсомолу имени В. И. Ленина состоялась беседа за Круглым столом, которую провели комитет комсомола объединения и редакция газеты «Атоммашевец». В ней приняли участие секретари комитетов и первичных комсомольских организаций, активисты, бригадиры...

Открыл встречу секретарь комитета ВЛКСМ объединения Владимир Виноградов.

**Участники встречи обменялись мнениями по различным вопросам. Но наибольшее внимание привлекли те, что особенно волнуют комсомольцев: как создать сплоченную комсомольскую организацию, каким должен быть комсомольский лидер, как организовать досуг молодежи.**

**О них сегодня и пойдет речь.**

**Ведет встречу А. Толпыгин, председатель штаба «Комсомольского прожектора» Атоммаша.**

# НАШИ ПРОБЛЕМЫ РЕШАТЬ НАМ

**— Комсомольская работа, как известно, охватывает многие сферы нашей жизни. Чему, вы считаете, нужно уделять внимание в первую очередь, что считать главным?**

**В. Подгало, секретарь комитета ВЛКСМ I корпуса:**

— Начинать работу с комсомольцем нужно сразу, как только он приходит устраиваться на завод. Нужно, чтобы беседовал с ним не только хозяйственный руководитель, но и комсомольский секретарь. Чтобы и он знал, что за человек приходит к нему в цех, и комсомолец сразу почувствовал: комсомольская организация здесь живет и работает.

**Т. Береговая, секретарь комсомольской организации цеха корпусного оборудования:**

— Случается, разговариваешь с людьми и слышишь: «А что мне ваш комсомол?» Вот это, по-моему, самое страшное. Раз занял член ВЛКСМ позицию стороннего наблюдателя, раз считает комсомол «вашим», а не своим — значит, не смогли увлечь его своими делами, не стала комсомольская работа необходимостью. Вот с этим мы должны бороться.

**Г. Моисеенко, бригадир комсомольско - молодежной бригады термопрессового цеха:**

— Когда-то и с начальника цеха, и с секретаря партийной организации спрашивали строго, среди прочих дел, и за работу комсомольской организации. Сейчас почему-то этого нет. Поймите меня правильно: я не призываю обязать начальников цехов и секретарей партбюро заниматься только комсомольской работой. Но внимание и поддержка с их стороны должны быть. А на деле часто их нет.

**Т. Береговая:**

— К сожалению, часто администрация — от мастера до начальника цеха — считают комсомольскую работу, комсомольскую жизнь чем-то второстепенным, не главным. Дескать, главное — план, а вы тут с какой-то комсомольской работой. И забывают о том, что очень много на заводе молодежи. И как она будет работать, выполнять тот же план, во многом зависит от того, как будут работать с ней, как ее будут воспитывать. А этого забывать не следовало бы.

**А. Сысуев, член комитета ВЛКСМ объединения, делегат XIX съезда ВЛКСМ:**

— А мне кажется, мы почти полностью утратили свою самостоятельность. Ведь даже за комсомольские взносы спрашивают с секретаря партийной организации. Многое, мне кажется, идет от недисциплинированности. Ведь никому из членов КПСС в голову не придет не выполнить какое-то поручение, знают — спросят за него строго. А в комсомоле можно — не сделал — не надо, ничем это, в общем-то, не грозит. Нетребовательность, необязательность порождают безответственность. Вот с этого — с повышения ответственности — и надо начинать.

**А. Толпыгин:**

**— Это все правильно. А как мы сами, комсомольские активисты, работаем с людьми?**

**Т. Береговая:**

— Да иногда никак. Нередко приходится слышать от комсомольцев: мы не знаем своих активистов. Информация, идущая «сверху», часто не доходит до широких масс. А мы далеко не всегда знаем, чем живут, чем «дышат» наши комсомольцы, какие у них проблемы. А знать это нужно. Нужно, чтобы люди — буквально каждый человек — знали, что его проблемы интересуют не только его, что ему могут помочь в трудную минуту. Если будет вот такая работа с людьми — не вообще, а с каждым конкретным комсомольцем — вот тогда и отдача будет, и авторитет, и явка на собрания не будет проблемой. Уговаривать никого не придется — люди сами на собрание пойдут, потому что им будет интересно. Значит, главное — конкретная, живая работа с людьми.

**В. Сакирко, секретарь комитета ВЛКСМ корпуса № 2:**

— Как мы иногда готовим комсомольские собрания? Подготовили доклад, подготовили выступающих — все до запятой проверили, чтоб гладко, без заминки было. А по-моему, если доклад толковый, если подняты в нем вопросы, задевающие за живое буквально каждого — тогда и выступающих готовить не надо, многие захотят выступить сами. И говорить будут конкретно, по-деловому, и польза будет от такого собрания.

**А. Толпыгин:**

**— Нашему молодому растущему городу нужна помощь комсомольцев в благоустройстве. Мы часто организуем молодежные субботники и воскресники, и организация эта зачастую далеко не безупречна. Каких ошибок в этом важном деле, на ваш взгляд, нужно избегать?**

**В. Сакирко:**

— Наверное, одна из них — слишком частые субботники. А количество их, к сожалению, далеко не всегда переходит в качество.

Ведь что такое субботник? Добровольный, безвозмездный труд, рабочий праздник. А когда субботники — каждую субботу, да еще организованы кое-как — какой уж тут праздник. По-моему, лучше вместо трех провести один субботник, но сделать его по-настоящему праздничным. И пора работать в полную силу, а не присутствовать. Вот тогда будет толк.

**Т. Береговая:**

— Об организации нужно говорить особо. Ведь что бывает? Приходят люди на субботник и сидят два—три часа в ожидании транспорта,или лопат, или саженцев. Какой уж тут энтузиазм, какое настроение — лишь бы поскорей отделаться. Люди видят, что труд их, в общем-то, никому особенно не нужен. И остается от субботника лишь ощущение зря потерянного времени, испорченного выходного. С каким же настроением пойдет человек на следующий субботник?

Организацией субботников нужно заниматься очень серьезно.

**А. Беляков, секретарь комитета комсомола службы эксплуатации:**

— Я согласен с Береговой: организацией нужно заниматься. В последнее время мы почему-то стали приглашать на субботники индивидуально. Подходишь к комсомольцу и говоришь: тогда-то и тогда-то необходимо выйти на субботник. И у человека создается впечатление, будто это его одного просят выйти в субботу, нет чувства коллективизма, причастности к общему делу. А вот если собрать всех, да рассказать, что за субботник, почему его надо провести, куда пойдут заработанные деньги — реакция, наверное, будет совсем другой.

**А. Толпыгин:**

**— Одно из важных направлений комсомольской работы — организация свободного времени молодежи. В каком плане реальнее всего, по вашему мнению, решать эту проблему?**

**В. Сакирко:**

— Мы хотим создать на Атоммаше молодежный центр. Не просто дискотека, не молодежное кафе — центр, вокруг которого группировалась бы вся атоммашевская молодежь.

Он должен быть доступен буквально каждому молодому человеку, должен учитывать интересы и потребности самые разнообразные.

**Т. Береговая:**

— Молодежный центр — это сеть клубов по интересам. Создание его — очень серьезное дело. Мы стараемся реально смотреть на вещи и понимаем, что работа нам предстоит огромная. Пока есть только интересная задумка. Нужен энтузиазм, горение, труд десятков людей, чтобы она стала реальностью. Но люди такие, я знаю совершенно точно, на Атоммаше есть. Их нужно только найти, увлечь, дать возможность применить свои способности.

Опыт передовых комсомольских организаций — Волжского автозавода, например, — показывает что результат стоит этой работы. Так что дело за нами. От того, как мы, комсомольские активисты, сумеем организовать работу, зависит очень многое.

**Записала Г. КОЛЕНКИНА.**

**ОТ РЕДАКЦИИ. Мы предлагаем комсомольцам Атоммаша — нашим читателям — продолжить разговор.**

**Напишите, какие проблемы вы хотели бы предложить для обсуждения за Круглым столом, вы скажите свое мнение по этим проблемам. Ведь беседу мы можем продолжить и заочно — на страницах газеты.**

**НА СНИМКЕ: участники беседы за Круглым столом «Атоммашевца».** Фото А. БУРДЮГОВА.

● В парткомах подразделений

## Признана недостаточной

На очередном заседании парткома первого корпуса рассмотрен вопрос о работе партбюро цеха нестандартизированию г о оборудования по росту рядов партии и воспитанию молодых коммунистов.

Отмечено, что партбюро ЦНО проводит определенную работу по отбору и приему кандидатов в члены КПСС. Но в 1983 году кандидатами было принято лишь два человека.

В цехе существует список работников, рекомендуемых в партию Но в нем только два рабочих (а всего их в цехе 150).

Партком постановил признать работу партбюро ЦНО (секретарь В. В. Мовчан) по отбору и приему кандидатами в члены КПСС из числа рабочих недостаточной и рекомендовал партбюро уделять больше внимания улучшению качественного состава партийных рядов, повышению ответственности коммунистов, закрепленных за рекомендуемыми в партию.

**В. АБРАМОВ, заместитель секретаря парткома первого корпуса.**

● НОВОСТИ

## *Цветок мира и дружбы*

Утверждена эмблема XII Всемирного фестиваля молодежи и студентов в Москве. В соответствии с традициями международного фестивального движения она представляет собой цветок с пятью лепестками, символизирующими континенты земного шара. Лепестки обрамляют земной шар, над которым изображен летящий голубь мира.

Фестивальный цветок окаймляет двойная синяя линия. Она как бы объединяет континенты, напоминает о мирном небе, сохранить которое должны народы планеты. Эмблема лаконична и в то же время образно и ярко выражает лозунг предстоящего фестиваля: «За антиимпериалистическую солидарность, мир и дружбу!»

Автор эмблемы — лауреат премии ЛКСМ Украины имени Н. Островского киевский художник Р. Масаутов.

## *Планета «Целина»*

В Солнечной системе, кроме девяти больших планет, к которым относится и наша Земля, и их спутников, есть большое число малых планет, называемых астероидами.

В Крымской обсерватории уже около 20 лет успешно работает небольшая группа сотрудников Института теоретической астрономии АН СССР, которая регулярно наблюдает астероиды. За это время ею открыто около 300 новых малых планет.

Одной из открытых планет сотрудница группы Т. Смирнова дала название «Целина» в честь подвига первоцелинников. Название это утверждено Международным планетным центром. **(ТАСС).**

# 15 ИЮЛЯ — ДЕНЬ МЕТАЛЛУРГА

**В третье воскресенье июля в нашей стране по традиции отмечают свой профессиональный праздник металлурги. «Хлеб промышленности» — так у нас любовно называют металл. По выпуску чугуна и стали Советский Союз прочно удерживает мировое первенство.**

**На Атоммаше нет дышащих огненным жаром мартенов и растянувшихся в длину на километры прокатных станов. Но именно металлурги — работники термопрессового и термозаготовительного цехов — открывают технологическую цепочку изготовления реактора, парогенератора, компенсатора давления и многих других изделий.**

**Малая металлургия нашего завода вооружена самым совершенным технологическим оборудованием. Его обслуживают настоящие мастера своего дела, такие, как бригада В. Р. Пельниковского из термопрессового цеха, термистов Ю. Ф. Заровного из термозаготовительного цеха.**

**Технической политикой, технологией штамповки, термообработки, конструированием технологической оснастки занимается отдел главного металлурга — один из ведущих в объединении. Сегодня в шести его бюро трудятся 65 высококвалифицированных специалистов.**

**В день праздника желаем всем атоммашевским металлургам, их семьям большого личного счастья, новых успехов в труде и творческом поиске.**

# ВСЕ НОВОЕ — ПРОИЗВОДСТВУ

**В канун праздника наш корреспондент встретился с главным металлургом Атоммаша П. С. Рябовым.**

**Корр.: Петр Семенович, год назад «Атоммашевец» отмечал интересные разработки, внедренные отделом в производство. С каким творческим потенциалом встречает коллектив отдела нынешний праздник?**

**П. С. Рябов:** Прежде всего хочу уточнить, что мы работаем для производства, работаем в тесном контакте с коллективами термопрессового цеха и термического участка термозаготовительного цеха.

Из наиболее крупных работ хочется назвать технологию закалки сталей в насыщенном растворе бишофита. Суммарная экономия от замены индустриального масла на новую закалочную среду и электроэнергии только в корпусах №№ 2 и 3 составила 130,5 тысячи рублей. С помощью новой технологиии удалось, например, коренным образом улучшить качество закалки шпилек главного разъема реактора. Сейчас заканчиваются подготовительные работы по внедрению бишофита для закалки заготовок крупных корпусных деталей АЭС в первом корпусе.

17 февраля в нашем объединении впервые произведена отбортовка патрубков на обечайке корпуса реактора. Это позволит отказаться от кооперации по изготовлению обечаек зоны патрубков с производственным объединением «Ижорский завод». Все три обечайки, изготовленные с начала года, полностью отвечают требованиям конструкторской документации.

В нынешнем году освоена новая технология поверхностного упрочнения сталей — термодиффузионное хромирование. Это позволит полностью обеспечить изготовление деталей приводов СУЗ без привлечения сторонних организаций. Сейчас отделом ведутся работы по отработке технологии диффузионного хромирования деталей больших габаритов (до четырех метров длиной) для реакторов на быстрых нейтронах.

**Корр.: Коллектив отдела главного металлурга — признанный лидер социалистического соревнования среди отделов объединения. Чем можно объяснить стабильную работу в течение нескольких лет подряд, может, сотрудникам ОГМета созданы льготные условия работы?**

**П. С. Рябов:** Наряду с атоммашевскими заказами нам приходится работать с изделиями смежников. Термическое оборудование, установленное в цехах нашего объединения, не имеет аналогов в отечественном машиностроении. Поэтому к нам за помощью обращаются многие предприятия отрасли. Дополнительной льготой такие работы вряд ли назовешь.

Если говорить о результативности нашего труда, то следует отметить, что определяют прежде всего коллектив, люди. С самого начала мы старались укомплектовать каждое бюро квалифицированными специалистами, создать им максимальные возможности для хорошей плодотворной работы.

Примером творческого, инициативного труда служит сегодня коллектив конструкторско-технологического бюро горячей штамповки, возглавляемый В. Д. Рогалем.

Высокая квалификация, требовательность к себе и подчиненным, умение решать сложные вопросы, выдвигаемые производством отличают начальников бюро О. М. Титаренко и Л. М. Мазнева.

Настоящими мастерами своего дела стали ветераны отдела инженеры-технологи Г. П. Клейменова, Н. А. Малых, М. В. Ковалева. Инженер-конструктор В. Г. Чистяков работает у нас сравнительно недавно, но на счету у него немало интересных разработок.

**Корр.: Сегодня у атоммашевцев главная задача — освоение проектной мощности объединения. Какой видят свою перспективу в отделе главного металлурга?**

Для того, чтобы работа на перспективу стала целенаправленной, в прошлом году отделом предложен план технического перевооружения металлургического производства объединения на 1983—1990 годы. Доводить оборудование до проектной мощности будем поэтапно. Анализ технологического цикла производства позволил обосновать необходимость установки дополнительного оборудования. Так, например, в перспективный план включен правильный пресс усилием 10 тысяч тонн для правки кромок листового проката под сварку. Координатный дыропробивной пресс позволит в несколько раз снизить трудоемкость изготовления дырчатых листов для теплообменного оборудования.

Внесены в план и прогрессивные технологические процессы. Замена сварной карты на кованую плиту, например, позволит изготавливать днища корпусного оборудования АЭС с гарантированным качеством.

Запланирована собственная металлургическая база — участок заготовок мощностью 3000 тонн небольших поковок и штамповок в год. В рамках инструментального производства уже сегодня организуется участок точного литья и порошковой металлургии мощностью 300 тонн деталей в год.

**Беседу записал В. ЛИТЯЕВ.**

## *Цифры и факты*

*§ На 31,9 тысячи нормо-часов снижена трудоемкость изготовления парогенератора в результате освоения технологии штамповки фигурных пластин.*

*§ 34,8 тысячи рублей — таков экономический эффект внедрения технологического процесса термообработки заготовок крепежа оборудования АЭС.*

*§ Почти тонну дефицитной дорогостоящей стали экономит прогрессивная технология гибки секторов на каждой обечайке АСТ 01.04.130.*

*§ В нашем объединении впервые в отрасли освоена штамповка заготовок из листа толщиной 500 миллиметров.*

**НА СНИМКЕ: штамповка очередной обечайки зоны патрубков.**

Фото А. Бурдюгова.

# „МЫ — КУЗНЕЦЫ!..“

— Через полчаса я поговорю с вами, — Сергей Александрович Агапов, бригадир термопрессового цеха, показал на стопу заготовок — Нужно отштамповать тридцать штук, на одну заготовку — минута. Засекайте время...

И пошла холодная штамповка. На ней заняты четыре человека: сам бригадир, звеньевой Г. В. Киреев, О. А. Верушкин, В. П. Гуськов. Каждый выполняет свою, в общем-то, нехитрую операцию. Ритм — четкий, слаженный. Через равные промежутки времени — считанные секунды — слышится увесистый стук — штамп опускается на металл. Через двадцать пять минут все было кончено. Кузнецы «ухитрились» сэкономить на каждой заготовке пять—семь секунд. И выиграли в итоге пять минут.

— Вот они — наши резервы, — улыбнулся бригадир, вытирая со лба пот...

Штамповка только называется холодной, но работали кузнецы дружно, горячо. Следующие четыре человека заняли место у пресса, и отсчет заготовок начался заново...

Дружный, стабильный коллектив. Так говорят о бригаде С. А. Агапова. И это не расхожие слова. Почти все члены бригады работают вместе семь—восемь лет. За такой долгий срок, конечно же, узнали и сильные, и слабые стороны друг друга. Выяснили и то, что роднит их, таких разных людей, придает им силу коллектива. Это неравнодушный подход ко всему, что делается в бригаде, в цехе, на заводе, даже в городе. Достаточно сказать, что звеньевой Г. В. Киреев — депутат городского Совета, есть в бригаде член цехкома.

Только неравнодушные люди могли добиться возможности работать на усредненный наряд. Хотя были у этой идеи противники, усмотревшие в ней «уравниловку». А бригада доказала: все шесть человек, что заняты на горячей штамповке днищ, одинаково заинтересованы в конечном результате и ответственны за него. А уравниловки нет потому, что приработок в бригаде распределяется по КТУ.

Уже два года С. А. Агапов и Г. В. Киреев работают с личным клеймом. Им дано право помечать днища, которые отштамповала бригада. Два человека взяли на себя ответственность, уверенные в том, что остальные не подведут.

Издревле в любой стране уважаема и почетна профессия кузнеца. Конечно, наши атоммашевские кузнецы, не то, что были раньше. Изменились масштабы орудий их труда, да и сам труд — совсем-совсем другой. Разве что дух кузнецкий остался прежним.

**Т. САДОШЕНКО.**

# АЛЬТЕРНАТИВА: СДЕЛАТЬ, НЕ СДЕЛАТЬ

Ситуацию — «делать нужно, но сделать нечем» можно разрешить двумя способами: оставить все на своих местах — пусть другие ломают голову, или попытаться найти такой способ решения, когда проблема «нечем» отпадет сама собой. Второй вариант значительно сложней первого, это путь создания нового.

Когда перед производством проблема выштамповки патрубков на обечайках корпусов реакторов стала ребром — у смежников надолго остановили пресс — именно в такой ситуации оказалось бюро отдела главного металлурга, возглавляемое В. Д. Рогалем. Коллектив выбрал второй путь.

Для того, чтобы выполнить эту операцию, необходимо громоздкое тяжеловесное ориентирующее устройство, кантователь и специальное грузозахватное приспособление. После нескольких лет ожесточенных споров, срывов многих сроков эта оснастка так и не была изготовлена. Конечно, можно было подключить к решению вопроса научно-исследовательские институты — пусть ищут выход, на то они и наука.

Но заводские металлурги подошли к нему иначе. По технологии обечайка при нагреве должна устанавливаться на торец, чтобы избежать деформации под собственным весом. Требование отраслевой науки — канон. Но почему нельзя попытаться установить ее на боковую поверхность? Тогда отпадает необходимость ее кантовки, а значит и сам дорогостоящий кантователь не нужен.

Специалисты отдела расчетных обоснований заводского СКБ во главе с А. Н. Мухиным засели за расчеты. И очень скоро дали утвердительный ответ: греть обечайку в таком положении можно, просадка составит всего несколько миллиметров.

А как же ориентирующее устройство? Раскаленный пустотелый цилиндр нужно провернуть вокруг своей оси трижды. В ход пошли обыкновенные роликоопоры. Разве что во избежание перегрева их бережно укутали теплоизолирующей тканью.

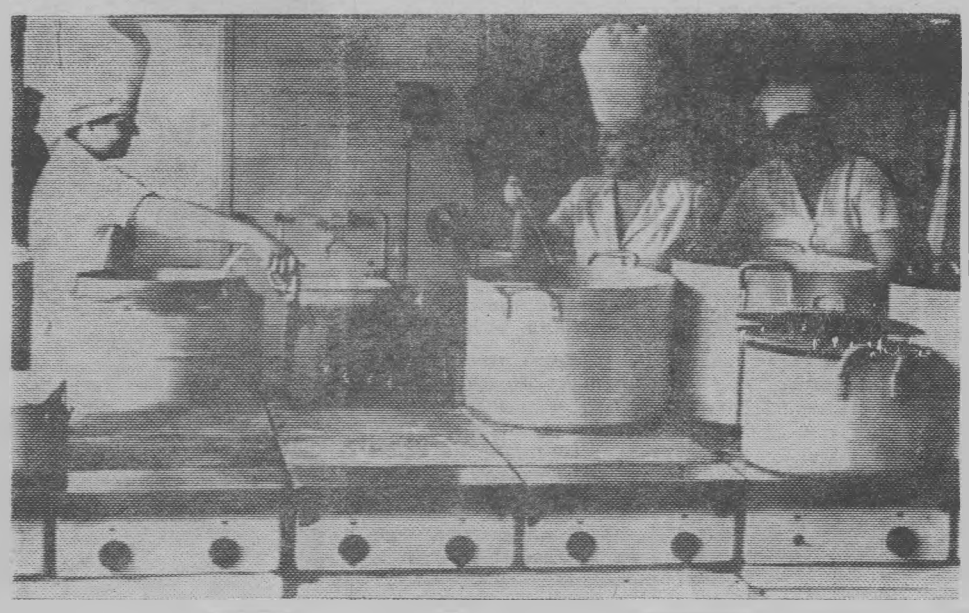
Грузозахватное приспособление при активном содействии термопрессового цеха переделали на свой страх и риск из лежавшей без дела оснастки.

Сегодня, когда успешно, с высоким качеством выполнены три штамповки обечаек зоны патрубков, предложенная технология кажется до наивности простой. Но начальнику бюро горячей штамповки В. Д. Рогалю, инженерам-технологам В. М. Погорелову, В. Д. Толстикову, инженеру-конструктору С. А. Болгову пришлось немало «повоевать» за свое детище, доказывать свою правоту прямо в цехе.

— Нынешнему успеху мы во многом обязаны коллективу термопрессового цеха, — говорит В. Д. Рогаль. — Давнее сотрудничество связывает наше бюро с бригадой кузнецов В. Р. Пельниковского. Наши разработки всегда находят поддержку и у начальника цеха Ю. В. Лекарева, и у старшего мастера Н. Н. Хохлова.

**В. ИВАНОВ.**

## КАК ВАС ОБСЛУЖИВАЮТ



*Мраморная лестница, просторный зал, со вкусом оформленный интерьер — даже внешне не оставляет своих посетителей равнодушными столовая № 26 в новом городе. Здесь всегда хороший выбор блюд. Приготовлены они по-домашнему вкусно.*

*Коллектив возглавляет опытный специалист Л. А. Чаплыгина. Под ее руководством стали настоящими мастерами своего дела Т. Ф. Кашкань, Г. В. Москалева.*

*В столовой всегда многолюдно и в утренние часы, и в полдень, и вечером. Волгодонцы знают, что каждого здесь отлично обслужат и вкусно накормят.*

*НА СНИМКАХ: (вверху) заведующая производством Л. А. Чаплыгина и молодые повара Т. Ф. Кашкань, В.В. Ефимов, Г. В. Москалева;*

*(внизу) на кухне.*

*Фото А. Бурдюгова.*

СОВЕТУЕТ ВРАЧ

## ЧТОБЫ РЕБЕНОК БЫЛ ЗДОРОВ

Некоторые родители считают: чем больше пищи получит их ребенок, тем лучше, радуются полноте своих детей. Они и не знают, какие последствия могут повлечь за собой излишества в питании. Дело в том, что постоянное переедание ведет к «растягиванию» желудка, и у ребенка появляется потребность в повышенном количестве пищи, избыток которой приводит к отложению жира.

Ожирение в свою очередь является причиной заболеваний сердечно-сосудистой и эндокринной систем, желудочно-кишечного тракта, опорно-двигательного аппарата. Наблюдается также замедление полового созревания. Следует указать и на то, что ожирение — значительный косметический дефект. Излишняя полнота может послужить причиной постоянных насмешек со стороны сверстников и принести ребенку немало неприятностей. В связи с этим часто наблюдаются изменения в психике ребенка.

Поэтому, если вы заметили, что ребенок начал полнеть или врач указал вам на предрасположенность ребенка к ожирению, необходимо начать своевременную профилактику. Предупреждение ожирения будет эффективно лишь в том случае, если родители станут активными помощниками врача и если при этом будет неукоснительно соблюдаться режим питания.

Рациональное питание подразумевает соответствующий возрастным нормам количественный и качественный состав пищи. Объем ее должен соответствовать возрасту. Ребенку 5—7 лет необходимо 1600—1800 мл пищи в день, ребенку 7—11 лет —2000—2200 мл.

Необходим строгий контроль за качественным составом пищи. В рационе детей, предрасположенных к ожирению, надо уменьшить содержание хлебных, мучных, крупяных, кондитерских изделий, картофеля, бобовых и других продуктов, содержащих большое количество углеводов. За счет этого необходимо увеличить количество молочных и кисломолочных продуктов, фруктов, овощей. В рационе должны быть также мясо, рыба, растительное масло. А вот острую пищу давать не надо, так как все острые приправы усиливают аппетит.

В течение дня необходимо распределить пищу по калорийности. Днем ребенок активно двигается, занимается в школе, дома. Именно в это время ему необходимо большое количество пищи. К вечеру, приблизительно с 18 часов, двигательная активность снижается. Следовательно, количество пищи должно быть уменьшено. Исходя из этого завтрак должен быть сытным, но не очень обильным. Больше всего калорий должен содержать обед. Например, на первое — борщ или бульон, на второе — мясо или рыба с овощами (капустным, морковным гарниром). Ужин — более легкий: простокваша, творог, кефир и т. п.

Необходимо строго установить часы приема пищи. Это способствует хорошей работе желудочно-кишечного тракта. Напоминайте ребенку, что есть нужно не спеша, тщательно пережевывая пищу, так как это способствует более быстрому и лучшему ее перевариванию.

Правильное питание, а также своевременное обращение к врачу и выполнение всех его рекомендаций — основное в профилактике ожирения.

**Т. КУЛИКОВСКИХ,**
**врач-дерматолог медсанчасти Атоммаша.**

ФИЛЬМЫ ИЮЛЯ

## *«РЕЦЕПТ ЕЕ МОЛОДОСТИ»*

Знаменитый чешский писатель Карел Чапек в своей фантастической пьесе «Средство Макропулоса» рассказал историю некой певицы — Эмилии Марти. Благодаря чудесному эликсиру, изобретенному ее отцом, она прожила на свете более трехсот лет и сохраняла все эти годы неувядаемую молодость. Пьеса была написана в 1922 году и поставлена во многих театрах мира. Изображая противоречия современного ему буржуазного общества, писатель призывал задуматься над такими вечными категориями, как цель и смысл жизни, смерть и бессмертие.

Чапек стремился доказать, что вечная молодость — абсурд. Да, тело зия «по мотивам». По сценарию Александра Адабашьяна на музыку композитора Георгия Гаранян режиссер Евгений Гинзбург создал задорный, искрящийся весельем и выдумкой мюзикл.

Главную роль в фильме исполнила народная артистка СССР Людмила Гурченко. В картине заняты также популярные актеры Армен Джигарханян, Олег Борисов, Сергей Шакуров, Александр Абдулов и другие.

ФУТБОЛ: ПЕРВЕНСТВО АТОММАША

## КТО ЕСТЬ КТО?

Уже второй месяц длится турнир заводских футболистов. Для цеховых мастеров кожаного мяча срок достаточный, чтобы, что называется, войти во вкус игры. У многих команд уже проглядывает в игре комбинационная основа, уже выявились свои лидеры атак, «непробиваемые» вратари, штатные «пенальтисты», непроходимые линии защитников — то есть весь ассортимент связей, необходимых для того, чтобы одиннадцать человек, выходящих на поле, стали именоваться единым названием — команда. Одни команды больше преуспели в обретении своей игры, другие — в меньшей мере. Так кто есть кто в заводском футболе? На этот вопрос ответят болельщикам таблицы, отражающие турнирное положение участников групповых турниров:

| 1-я подгруппа | И | М | О |
|---|---|---|---|
| 1. ц. 432 | 5 | 20—4 | 10 |
| 2. СМУ | 5 | 18—6 | 9 |
| 3. ЦТТО | 6 | 10—3 | 9 |
| 4. ОГС | 6 | 22—9 | 8 |
| 5. ЦА и ПЭ | 7 | 15—8 | 7 |
| 6. РЗЦ-1 | 6 | 4—12 | 5 |
| 7. ц. 233 | 5 | 6—17 | 1 |
| 8. ЦНО-1 | 6 | 1—16 | 1 |
| 9. общежитие № 12 | 6 | 4—23 | 0 |
| 10. ц. 241 | снята | | 0 |
| **2-я подгруппа** | **И** | **М** | **О** |
| 1. ЭНЦ 1 | 5 | 13—1 | 9 |
| 2. АТЦ | 5 | 12—5 | 7 |
| 3. ЦНО-3 | 4 | 9—3 | 6 |
| 4. ЭлЦ-3 | 4 | 10—9 | 4 |
| 5. СПП-1000 | 5 | 5—7 | 3 |
| 6. ц. 152 | 6 | 5—14 | 3 |
| 7. ЦСПГ | 5 | 4—16 | 2 |
| 8. ц. 235 | снята | | 0 |
| 9. ц. 245 | снята | | 0 |
| **3-я подгруппа** | **И** | **М** | **О** |
| 1. РМЦ-3 | 4 | 10—4 | 7 |
| 2. ЦРТО | 6 | 5—3 | 7 |
| 3. З/у | 6 | 13—12 | 7 |
| 4. ЦКПГ | 6 | 6—5 | 6 |
| 5. ЦКО | 5 | 3—3 | 6 |
| 6. ЖДЦ | 5 | 3—4 | 6 |
| 7. СКБ | 5 | 15—7 | 5 |
| 8. ТПЦ | 4 | 4—4 | 5 |
| 9. ц. ЭНЦ-3 | снята | | 2 |
| 10. ц. 236 | 5 | 2—16 | 1 |

Во всех подгруппах, как видим, произошло размежевание команд на лидеров и аутсайдеров. Напомним, что в финал выходят по две лучшие команды от каждой подгруппы. В первой подгруппе отлично проявил себя коллектив цеха 432, уверенно побеждающий своих соперников. Имеют шансы на выход в финальную шестерку и команды СМУ, ЦРТО и ОГС. Во второй подгруппе, как и ожидалось, лидирует чемпион прошлого года — энергоцех первого корпуса, пропустивший в свои ворота в пяти играх всего один мяч и забивший больше всех в своей подгруппе мячей — 13.

Другую путевку в финал, безусловно, разыграют между собой футболисты АТЦ и ЦНО-3. Наиболее запутанная ситуация в третьей подгруппе. Лишь шансы РМЦ-3 на выход в финал можно рассматривать как бесспорные. А вот преодугадать второго обладателя пропуска в финал очень сложно. Только команда 236 цеха не сможет вмешаться в спор за него — слишком велики потери у этой команды.

Улучшилась и организация соревнований. Правда, облегченные мячи попрежнему явно не соответствуют возрасту участников, да на футбольном поле совершенно не осталось следа от разметки и... футболисты полагаются только на интуицию при определении — ушел ли мяч за линию поля, а каково судье — он явно в незавидной ситуац и и! Впрочем, эти недостатки по силам устранить завскому спорткомитету да и самим футболистам. Не так ли?

**К. РАСПАДОВ.**

**Редактор В. ЧЕРКАСОВ.**

**ОБЪЯВЛЕНИЕ**

Совет ВОИР объединения доводит до сведения руководителей подразделений, инженерно-технических работников, изобретателей и рационализаторов, что начиная с 18 июля, еженедельно, по средам с 11.30 до 12.20 в профсоюзном клубе будет проводиться показ фильмов о достижениях науки и техники, передового опыта в изобретательской и рационализаторской работе.

Коллективы отдела кадров и отдела технического обучения производственного объединения «Атоммаш» выражают глубокое соболезнование заместителю начальника отдела кадров тов. Беззубову А. Я. по поводу смерти его **дочери Ани.**

НАШ АДРЕС: 347340. г. ВОЛГОДОНСК РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ, пр. СТРОИТЕЛЕЙ дом № 3, кв. №№ 7, 8.

Газета выходит во вторник, четверг, субботу.

ТЕЛЕФОНЫ: редактора — 41-60; 5-52-43, ответственного секретаря — 41-60; отдела партийной жизни и отдела писем — 85-99; 5-54-75, промышленного отдела — 40-60; 84-39.

Типография ПО «Атоммаш» ПК 18472 Заказ № 5366 Тираж 3000.

Материалы предоставлены

**Филиал АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» в г. Волгодонск**
**www.aemtech.ru**

Финансовая поддержка

**К р и в о ш л ы к о в  Н и к о л а й  И в а н о в и ч**

Разработка и техническое исполнение

АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СОЗДАНИЮ БАЗЫ ИСТОРИЧЕСКИХ ДАННЫХ «ЦЕНТР ЦИФРОВОЙ ИСТОРИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ» Директор Зиненко Юрий Викторович