

Атом Машиневец

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

Газета издается с 5 августа 1977 г. № 85 (1063) СУББОТА, 21 июля 1984 года. Выходит три раза в неделю * Цена 2 коп.

Сегодня
в номере

* АТОМНЫМ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЯМ — В СРОК ОБОРУДОВАНИЕ. (1 стр.)

* С ЗАДАЧАМИ НЕ СПРАВ И Л И С Б. (2 стр.)

* ДЕЛА И ПРОБЛЕМЫ КОРПУСА № 2. (3 стр.)

* К ДНЮ РАБОТНИКОВ ТОРГОВЛИ. (4 стр.)

График поставок оборудования

Первая колонка — наименование оборудования, вторая — единица измерения, третья — количество, четвертая — цех-изготовитель, фамилия руководителя, пятая — срок плановой поставки:

БАЛАКОВСКАЯ АЭС, БЛОК № 1				
Образцы-свидетели	Компл.	1	цех № 241 т. Хильченко	20.08
Приводы СУЗ	шт.	20	—	25.07 5 шт. 15.08 15 шт.
Механизмы перемещения НК	Компл.	1	—	25.08
Механическая часть СОДС	Компл.	1	—	20.07
ЗИП приводов СУЗ	Компл.	1	—	30.07
Комплект приспособлений блока верхнего	Компл.	1	—	30.07
Стенд приводов СУЗ	Компл.	2	—	30.07
Захваты пенала герметичного	шт.	2	—	20.07
Устройство удаления ИК	Компл.	1	—	25.08
Пеналы ПО 2-2-2	штук	40	цех № 152 т. Караченцев	30.07
Чехлы для пенала ПО 2-2-2	штук	3	—	30.07
Чехлы для свежих кассет	штук	14	—	30.07
Приспособление для имитации зоны	Компл.	2	—	30.07
Гайковерт главного уплотнения	Компл.	1	—	25.09
Устройство выемки КНИ	Компл.	1	—	30.08
Детали и приспособления для монтажа оборудования	Компл.	1	цех № 132 т. Комиссаров	25.07
Устройство для демонтажа приводов СУЗ	Компл.	2	цех № 154 т. Марченко	30.07
Приспособления и специнструмент для обслуживания корпуса реактора	Компл.	1	цех № 131 т. Путилин	26.07
Гайковерт уплотнения патрубков	Компл.	2	цех № 432 т. Пименов	30.07
ЗАПОРОВСКАЯ АЭС, БЛОК № 2				
Блок верхний	Комплект	1	цех № 131 т. Путилин	изгот. 30.09 отгр. 10.10
Шлюз аварийный	штук	1	цех № 157 т. Махмудов	30.07
Машина перегрузочная	штук	1	цех № 154 т. Марченко	август
Шлюз транспортный	штук	1	цех № 157 т. Махмудов	июль
Шлюз основной	штук	1	—	июль
ЮЖНО-УКРАИНСКАЯ АЭС, БЛОК № 2				
Детали главного уплотнения	Компл.	1	цех № 241 т. Хильченко	20.07
Компенсатор давления с блоком электронагревателей	Компл.	1	цех № 131 т. Путилин	20.07
СМОЛЕНСКАЯ АЭС, БЛОК № 2				
Испаритель РБМК-1000	штук	1	цех № 153 т. Хрипко	1-й 30.07 2-й 12.08 3-й 25.08

НАШ КОММЕНТАРИЙ

ДАЛЬШЕ ОТСТУПАТЬ НЕКУДА

Перед нами график, в котором определена номенклатура поставок оборудования на четыре атомные электростанции — пусковые этого года. Названы и сроки.

Эта номенклатура была известна в начале текущего года, когда мы принимали свои социалистические обязательства.

За шесть месяцев т.г. номенклатура практически не менялась. Менялись только сроки. Сроки изготовления и отгрузки. И притом сдвигались, как сейчас принято говорить, вправо, т. е. отодвигались на более позднее время: с апреля на май, с мая на июнь, с июня на июль... Это было похоже на отступление.

Отступление перед трудностями, которых, как

всем известно, у нас пре- достаточно.

Но ведь всему есть предел. Нельзя же отступать до бесконечности! Тем более, что наше затягивание сроков с изготовлением и отправкой оборудования напрямую влияет на ход сооружения всех четырех атомных электростанций — Балаковской, Южно-Украинской, Запорожской, Смоленской. На последнюю, например, только мы из всех поставщиков смежников не отправили испаритель РБМК-1000 (первый срок по договору истек в мае т. г.).

Это не делает чести Атоммашу.

Сроки, которые названы в этом графике, окончательные.

В последнее время на ряде совещаний самого высокого уровня была высказана критика в адрес нашего коллектива. Справедливая и нелицеприятная. Это и понятно: сроки ввода энергоблоков на атомных станциях в значительной степени зависят от нашей с вами работы.

А трудимся мы еще не в том темпе, который требуется сегодня... Конечно, у нас много трудностей, но это не дает нам никакого права пытаться назад. Наоборот, мы должны противопоставлять им свою организованность, гражданскую позицию, политическую зрелость, наконец, честь и гордость атоммашевца и победить.

Это долг каждого.

Другого отношения к выполнению своих функциональных обязанностей на каждом рабочем месте сегодня быть не может.

В этот ответственный для коллектива объединения момент свою организаторскую роль обязаны показать первичные партийные организации, партийные группы.

И главное в этом деле — работа с людьми. Надо вооружить каждого человека знанием стоящих задач, обеспечить ему условия для высокопроизводительного труда.

В этот момент надо дать решительный бой инертности, апатии, гражданской пассивности, безразличию и примиренчеству.

Нам отступать некуда. Заказы должны быть выполнены.

Время и резервы для этого еще есть.

Фоторепортаж Праздник на улице Дружбы

...Июльское солнце отразилось в медных трубах, и грянула музыка. Ее было слышно далеко вокруг, и даже те, кто не имел к торжеству никакого отношения, замедляли шаг и останавливались посмотреть.

А народу все прибывало. Вот уже появились первые «КамАЗы», груженые домашним, детскую площадку заняли будуще ее хозяева — многочисленные и шумные, а счастливых и чуть растерянных лиц во дворе становилось все больше. Атоммашевский комсомольско-молодежный дом № 114 готовился праздновать свое первое торжество — день рождения.

Этот дом комсомольцы Атоммаша строили для себя. Строили, преодолевая немалые трудности — и обычные строительные неурядицы, и собственные неумения, и неумолимые сроки.

На импровизированную трибуну поднимаются секретарь горкома КПСС Р. В. Богданенко, председатель исполкома городского Совета народных депутатов В. А. Куликов, заместитель председателя горисполкома К. С. Заходивин, первый секретарь ГК ВЛКСМ Г. В. Алейников, заместитель секретаря парткома Атоммаша А. И. Данилова, председатель профкома объ-

единения М. В. Запольский, заместитель генерального директора Атоммаша по капитальному строительству В. С. Лукерин, секретарь комитета ВЛКСМ Атоммаша В. В. Виноградов.

Митинг, посвященный заселению комсомольско-молодежного дома, открыл секретарь комитета комсомола Атоммаша Владимир Виноградов:

— Наш праздник мы посвящаем знаменательной дате — 60 летию при ее создания комсомолу имени Ленина.

Мы хорошо потрудились на строительстве этого дома. Давайте жить в нем так же дружно и хорошо, как работали.

— Те комсомольцы, которых завод направил на строительство дома, показали себя бойцами, — сказал в своем выступлении заместитель генерального директора Атоммаша В. С. Лукерин.

Они сумели построить дом не за 36 месяцев, как определено правилами, а за 27. Хотелось бы, чтобы горком комсомола использовал опыт, полученный на строительстве этого дома, на будущих стройках.

На трибуне — участник строительства, токарь-карусельщик цеха корпусного оборудования Анатолий Жуков.

(Окончание на 2 стр.)



НА СНИМКЕ: В. А. Куликов вручает именные ордера.

Праздник на улице Дружбы

(Оконч. Нач. на 1 стр.)

— Два года назад мы начинали строить наш дом. Это было нелегко — начинать всегда нелегко. Но мы доверили, что сможем преодолеть трудности — и вот он, наш красавец дом.

К микрофону подходит председатель горисполкома В. А. Куликов:

— Средний возраст волонтеров — 26 лет. Средний возраст жителей вашего дома — 18 лет. Это символ нашего города, потому что все, что делается у нас, делается, в первую очередь, для молодежи.

Комсомолы отлично справились с нелегкой задачей — строительством дома. Хотелось бы, чтобы комсомол проявил заботу и о строительстве школ, детских садов.

Я надеюсь, что отличное качество строитель-

ства будет перенесено и на эксплуатацию.

Счастья всем, кто будет жить в этом доме! В. А. Куликов вручает именные ордера особо отличившимся строителям — А. В. Скоробогатову, В. И. Воробьеву, С. Л. Зезюлину, В. Л. Бессонову, Г. А. Зонову.

И вот он, торжественный момент. В. А. Куликов разрезает алую ленту. Дом готов принять новоселов!

А пока счастливые новоселы разбирают ключи и заносят вещи, обойдем новый дом.

Пять этажей — полукругом, 164 квартиры. Отличная детская площадка во дворе, рядом заканчивается строительство детского сада. Те, кто вселится сегодня в этот дом, будут избавлены от утомительной беготни по магазинам. Потому что

весь первый этаж занят предприятиями торговли и бытового обслуживания. К услугам жителей — магазины «Мебель», «Парфюмерия», «Медтехника», «Оптика», «Игрушка». Здесь же — комплексный приемный пункт, парикмахерская, фотоателье, отделение «Союзпечати». И, к бурному восторгу детворы, кафе «Мороженое». Все это уже работало в день заселения дома, так что новоселье состоялось не только у жильцов.

«...Еще много торжеств предстоит отметить нам, сегодняшним новоселам. Радость рождения детей и первое сентября, окончание школ и вузов, свадьбы серебряные и золотые, проводы в армию сыновей»... Все это будет, как и предусмотрено шуточным «Уставом жильцов комсомольско-молодежного дома № 114». А сегодня дом № 14 по улице Дружбы отмечает свой первый праздник — день рождения.

Г. КОЛЕНКИНА.



Отличную квартиру получила семья старшего мастера 152 цеха Сергея Муравьева.

ЧЕЛОВЕК И ЕГО ДЕЛО

НАЕДИНЕ СО СЛОВОМ

...Руки чуть-чуть дрожали, когда Корнев развешивал таблицы и схемы. Конечно, чего греха таить, волновался. Ему предстояло прочитать первую в жизни лекцию.

Был 1978 год, многие из тех, кто работал на Атоммаше, еще не знали толком, что именно они будут делать, что же такое этот реактор, который им предстоит создавать. Вот об этом и нужно было рассказать рабочим цеха парогенераторов, пришедшим на первую лекцию.

Правда, он быстро успокоился. Он совсем недавно закончил институт, работал в специальном конструкторском бюро, тему знал отлично, и под конец уже даже не заглядывал в свои записки. А вот от ответа на все вопросы. Так состоялось «боевое крещение» Олега Петровича Корнева как лектора.

Но тогда он не предполагал, что лекторская работа так увлечет его. Почему так случилось?

— Наверное, гены, — улыбается Олег Петрович. — У меня мама — учительница, не только по образованию, но призванию. Много лет проработала в школе, и всегда работа доставляла ей радость. Лекторская работа преподаватель-

ской. Мне она приносит глубокое удовлетворение. Если видишь, что человек после твоей лекции узнал что-то новое, полезное, стал по-другому смотреть на какие-то проблемы — значит, работа твоя чего-то стоит.

Сначала Олег Петрович читал лекции, так сказать на общественных началах. Теперь он — лектор общества «Знание». В 1982 году был делегатом VII съезда общества «Знание» РСФСР. Тогда же ему присвоили звание «Лучший лектор Дона».

Основные темы выступлений О. П. Корнева — перспектива развития атомной энергетики и связанные с этим вопросы. Но не только. Очень важными например, считает Олег Петрович лекции по изобретательскому праву, патентоведению. Ведь зачастую рационализатор, изобретатель просто не знает, как правильно оформить соответствующие документы, а в итоге страдают и он, и дело. Так что лекции О. П. Корнева часто имеют практическое значение.

Читает он и на атеистические темы, и на междунациональные. А в последнее время не только читает лекции, но и проводит экскурсии по заводу. Очень, надо сказать, квалифицированно.

Конечно, лекторская работа, и особенно ее невидимая слушателям часть — подготовка, занимает немало времени. Но сейчас уже есть опыт, есть солидный запас знаний в различных областях. А главное — есть желание продолжать эту работу.

Рассказывает о ней Олег Петрович с удовольствием. О том, как нелегко бывает расположить к себе не настроенную слушать серьезные вещи аудиторию (ему, правда, почти всегда это удается).

Как важно не читать лекцию в прямом смысле, а беседовать, разговаривать со слушателями — со временем он отказался не только от конспекта, но даже от плана лекции, то есть говорит вообще без всяких «бумажек». Как вовремя «переключиться» на интересные факты, подробности, чтобы не утратить внимание аудитории. И о многом еще.

— Олег Петрович, а можно какнибудь прийти к вам на лекцию?

— Конечно. Но, если хотите, я мог бы прочитать лекцию у вас в редакции. О новом оборудовании на Атоммаше, например, вас устроит?

Г. СЛАВИНА.

ЗАКАЗАМ ПУСКОВЫХ АЭС — «ЗЕЛЕНУЮ УЛИЦУ»!

С ЗАДАЧАМИ НЕ СПРАВИЛИСЬ

На состоявшемся недавно собрании партийно-хозяйственного актива первого корпуса был рассмотрен вопрос о практике мобилизации коллектива корпуса № 1 на досрочное изготовление изделий для пусковых АЭС 1984 года.

С докладом на собрании выступил секретарь парткома первого корпуса Н. М. Крахотин.

Пришло время подвести итоги деятельности корпуса за первое полугодие. В целом производство корпуса не справилось с поставленными задачами, отметил докладчик.

План по товарной продукции выполнен на 90,6 процента, по нормативности продукции — на 93,9 процента, по валовой — на 101,5 процента.

Товарной продукции выпущено на сумму 34,2 миллиона рублей, что составило по отношению к 1983 году рост почти в три раза. Хорошо работали цехи № 131, 141, 157, выполнившие все производственные показатели как за июнь, так и за полугодие.

Сделано немало, однако отставание от графика изготовления верхнего блока корпуса реактора для Балаковской АЭС, гидроэлектростанции САЭС, гайковерта главного уплотнения вызывает серьезную тревогу у строящихся станций.

За производством корпуса № 1 осталось изготовление около 10 наименований изделий, поставка которых на АЭС должна закончиться в третьем четвертом кварталах текущего года.

Партийный комитет корпуса немало сделал для мобилизации коллектива на выполнение задач, стоящих перед ним. Парт-

ком постоянно контролирует ход изготовления важнейших изделий для пусковых станций, заслушивает отчеты руководителей цехов и служб корпуса, секретарей партийных организаций.

Но недостатков в работе еще много. Один из основных — недостаточная требовательность к цеховым парторганизациям, хозяйственным руководителям и специалистам в отношении стимулирования труда по конечным результатам. Бригадам не планируются показатели по расходу основных и вспомогательных материалов, электроэнергии, инструмента. Низок еще уровень организации производства, технические службы недостаточно занимаются инженерной подготовкой работы бригад, а в результате — простой, ухудшение морально-психологического климата, срыв сроков изготовления изделий.

Немаловажную роль в устранении этих недостатков играет расстановка коммунистов на ответственных участках производства, более тесная работа секретарей партийных организаций цехов-смежников, проведение общих цеховых собраний с единой повесткой дня. Партийному комитету и партийным организациям надо еще очень много ра-

ботать в этом направлении. В своем выступлении на встрече с рабочими завода «Серп и молот» Генеральный секретарь ЦК КПСС, Председатель Президиума Верховного Совета СССР К. У. Черненко говорил о проблеме мастера: почему мастер, организующий работу бригады, не включается в ее состав, да и зарплату получает не как член бригады? К сожалению, проблема мастера в цехах производства корпуса № 1 с каждым годом становится все злободневнее. Решение проблемы нужно искать в установлении продуманной системы материального поощрения и повышении ответственности и возможностей руководителей этого звена.

Пытаются решить эту проблему в 152 цехе, где проводится эксперимент по включению мастера в состав бригады. Здесь мастерами бригадирами поставлены опытные рабочие. Руководителям цехов, партийному активу нужно попытаться провести такой эксперимент у себя.

После ноябрьского (1982 г.) Пленума ЦК КПСС проведена немалая работа по укреплению трудовой и производственной дисциплины. И все же нынешнее состояние дисциплины не может нас удовлетворять. За первое полугодие 1984 года 60 работников корпуса совершили прогулы, 35 попали в вытрезвитель, 62 задержаны за мелкое хулиганство. Среди нарушителей были и коммунисты — А. П. Белоедов (РЗЦ), В. С. Гра-

чев (ЦСПГ), три члена КПСС из ЦКПГ. Думается, коммунисты названных цехов спросят по всей строгости с совершивших проступки. В. В. Жарков, В. И. Вуколов, Г. Н. Зинченко исключены из рядов КПСС.

В деле повышения трудовой и производственной дисциплины у нас еще немало неиспользованных резервов. Нужно улучшить работу общественных формирований — комиссий по борьбе с пьянством, товарищеских судов и т. д.

Надежным помощником первичных партийных организаций в борьбе за высокую эффективность производства должны стать комиссии контроля деятельности администрации. На семинаре с председателями комиссий, который состоялся в апреле, были рассмотрены пути повышения производительности труда и снижения себестоимости продукции, получился заинтересованный разговор. Однако дальнейшее развитие этого дела не пошло. Наибольшее внимание комиссий надо сейчас сосредоточить на выполнении цехами встречных планов по повышению производительности труда и снижению себестоимости продукции.

Боевыми помощниками партийных организаций должны быть пропагандисты партийной, комсомольской и экономической учебы, политинформаторы, агитаторы. Недостатков в их работе немало, и это — тоже тема для обсуждения в партийных организациях.

Главная задача партий-

ного комитета, партийных организаций сейчас — по ставить дело так, чтобы каждый рабочий понял: выполнение государственного плана, своевременность выполнения работ по поставкам оборудования на пусковые АЭС прямо зависит от его труда. И нужно сделать все, чтобы выполнить поставленные задачи.

Работая под девизом «Заказам пусковых АЭС — «зеленую улицу», коллектив цеха сборки парогенераторов успешно изготавливает заказ «Детали приспособления для монтажа оборудования», сказал в своем выступлении слесарь-сборщик ЦСПГ Н. Д. Морковкин.

Заказ идет на пусковую Балаковскую АЭС, необходим для установки компенсаторов давления и парогенераторов. В результате усилил всего коллектива изготовлен самый трудоемкий и сложный узел — корпус.

Но у нас есть ряд проблем, которые могут привести к срыву сроков поставки приспособления. До сих пор не поставлен ряд важнейших деталей цехами второго корпуса. 151 цехом не изготовлено электрооборудование, а без него невозможно комплектование и отгрузка изделия. Отдел главного технолога поздно разработал технологию на обзую сборку и грузоподъемные испытания приспособления. В результате чего в цехе отсутствуют осн для проведения этих испытаний.

Наше партийное бюро, коммунисты цеха должны

приложить все силы для устранения последствий этих неувязок в ближайшее время, с тем, чтобы в июле произвести контрольную сборку и отгрузку изделия. Эта задача нам по плечу.

Цех машин перегрузки был создан, можно сказать, на голом месте, отметил в своем выступлении секретарь партийной организации ЦМП-1000 Г. В. Флягин. В течение шести месяцев был создан коллектив, решивший большую и сложную задачу, — создание первой атоммашевской машины перегрузки.

Но затем были сорваны сроки выполнения нескольких важных заказов — в основном, из-за отсутствия комплектующих, поставляемых другими цехами. Это не может не сказаться на морально-психологическом климате в коллективе. Люди теряют веру в то, что они когда-нибудь получат постоянную работу, а не будут бегать из цеха в цех.

Коллектив цеха считает, что его необходимо загружать работой. А для этого нужно оснастить его оборудованием, и мы сможем выпускать качественную продукцию.

На собрании выступили также резчик РЗЦ В. Е. Плушко, начальник цеха № 152 А. Д. Караченцев, слесарь-сборщик ЦСП-1000 Г. А. Рябо, начальник производства корпуса № 1 А. С. Коржов.

На собрании партактива рассмотрен вопрос о ходе реализации критических замечаний и предложений, высказанных на первой отчетно-выборной конференции первого корпуса.

Собрание приняло с ответствующее постановление.

ДЕЛА И ПРОБЛЕМЫ КОРПУСА № 2

ЕЩЕ РАЗ ОБ «УЗКИХ МЕСТАХ»

9 июля прошлого года наша газета опубликовала материал «К вопросу об «узких местах». Мы писали, что цехи второго корпуса срывают поставки по межцеховой кооперации для важнейших изделий атомной тематики. Что мощности второго

Возвращения на круги своя...

Прошел год, но мало что изменилось. Снова в адрес второго корпуса слышатся обвинения в срыве поставок деталей на верхний блок реактора, шлюзы, машину перегрузки и других важнейших изделий. Снова цехи мелких и разных деталей, приводов СУЗ жалуются на перегруженность и отсутствие инструмента.

«Узкие места» так и не были «расширены». Есть ли надежда, что в третьем квартале положение во втором корпусе стабилизируется? Очень и очень слабая. И вот почему.

В беседе с корреспондентом начальник производства второго корпуса А. В. Ефимов не отрицал, что велики еще внутрицеховые потери. Более оперативно нужно срабатывать цеховым службам. Хотя есть уже сдвиги в лучшую сторону. В цехи пришли опытные руководители, постепенно налаживается организация производства.

Но беды остались прежними. Цехи продолжают работать, вытаскивая «горящие» позиции, которых с каждым днем становится все больше и больше.

Исходя из плана на третий квартал, специалисты ОГТ и корпуса сделали расчет возможностей двух крупных цехов — 233 и 241. Так, трудоемкость за казов в два с лишним раза превышает возможности 233 цеха, и в полтора раза — 241.

Для того, чтобы не сорвать производственную программу третьего квартала, корпусу требуется дополнительно более двадцати единиц оборудования, почти девятнадцать станочников различных специальностей. Кроме того, в цехи

корпуса перегружены, цехам не хватает станков. Что корпус вынужден выполнять один заказ за счет другого, из-за чего простаивают бригады сборочных цехов первого корпуса.

на участки с универсальным оборудованием, которые и без того задыхаются. Так и получается, что станки с микропроцессорами себя не оправдывают, простаивают.

А как же с подбором и подготовкой кадров для их обслуживания, о чем мы писали год назад?

Заместитель главного технолога В. И. Кобзев сообщил редакции, что у бюро подготовки управляющих программ очень мало сил, но решается вопрос о выделении программиста для второго корпуса. Вернее, о выделении штатной единицы, а вот когда будет живой человек на эту единицу — неизвестно. Если возьмут молодого специалиста, то его нужно года полтора обучать...

В общем, с чего начали в прошлом году, к тому и пришли. Вернулись на круги своя...

Хроническая болезнь

Инструмент — еще одна «болевая точка» второго корпуса. И болезнь эта тоже затяжная. Больше всего бьет производственников отсутствие стандартного мерительного инструмента. На какие только ухищрения не идут станочники, чтобы изготовить необходимую деталь. Все возможным обходным вариантам нет конца. Но даже если деталь сделана, бывает, что проверить ее нет никакой возможности. Сейчас, кстати, готовится указание о замене стандартных мерителей универсальными средствами. А это значит, что время, отводимое на контрольные операции, увеличивается не менее, чем в три раза!

В мае этого года были составлены «Мероприятия по повышению качества продукции, выпускаемой цехами корпуса № 2». Они содержат двадцать пунктов, среди которых

немало тех, в которых речь идет об обеспечении инструментом.

За два месяца положение с инструментом ничуть не улучшилось. В корпусе необходимо иметь 3280 единиц оснастки, а в наличии всего 800!

В перечень инструмента, необходимого для выполнения производственной программы третьего квартала, входит 58 позиций покупного инструмента, 79 позиций стандартных резьбовых калибров и 113 — спецоснастки, которую должен изготовить инструментальный цех.

Третий квартал, как известно, давно уже начался. И как быть цехам, если покупного инструмента выдается лишь 25—30 процентов; вообще нет на заводе стандартных резьбовых калибров в тех пределах, что необходимы станочникам. А сроки изготовления спецоснастки давным-давно прошли. К примеру, резец для гайковерта уплотнения патрубков должен быть готов 18 июня. Потом сроки отодвинули до 30 июня, а теперь уже и до 30 июля.

Обеспечение инструментом — это то, что входит в понятие «подготовка производства». В данном случае можно говорить лишь об ее отсутствии.

Все, о чем говорится в этом материале, — не открытие Америки. Болевые точки, «узкие места» второго корпуса известны давно. Непонятно только: почему они до сих пор не ликвидированы? Почти три года работают цехи второго корпуса. И все это время на разных уровнях говорят об их проблемах. Не пора ли все-таки заняться их разрешением? Слишком это невыгодно — работать в пожарном порядке, как, к примеру, действует сейчас инструментальное производство, пытаясь хоть как-то спасти катастрофическое положение с оснасткой во втором корпусе.

Т. СДОШЕНКО.

● Непрерывный рейд «Атоммашевца»: культура производства

16 июля заводская комиссия поставила цехам объединения следующие оценки по культуре производства

4 — цехи: корпусов парогенераторов, сборки парогенераторов, раскройно-заготовительный и не стандартизированного оборудования первого корпуса, транспортно-технологического оборудования, изготовления образцов, крепежа, термозаготовительный, инструментальный, электроремонтный, энергоцех четвертого корпуса, внутрикорпусных устройств и теплообменной аппаратуры, механический цех деталей из листа;

3 — цехи: корпусного оборудования, термопрессовый, сепараторов-пароперегревателей, ремонтно-технологического оборудования, подъемно-транспортного оборудования, энергоцех первого корпуса, содержания производственных площадей, машин перегрузки, мелких и разных деталей, приводов СУЗ, служба эксплуатации второго корпуса, ремонтно-механический, электроремонтный, узлов биозащиты, раскройно-заготовительный четвертого корпуса, сварочных конструкций, нестандартизированного оборудования четвертого корпуса;

2 — цехи: оснастки и нестандартизированного оборудования, товаров народного потребления, 412 и 413.

Возвращаясь к напечатанному

„Забор из слов“

Так называлась корреспонденция, опубликованная в «Атоммашевце» 12 мая. В ней отмечалось, что при сухой зачистке корпусных деталей в цехе корпусного оборудования абразивная пыль выносится на газорезательную машину «Омнимат» (пролет МН, 91 ось). Это служит причиной частых отказов автоматики дорогостоящего импортного оборудования, создает невыносимые условия для звена газорезчиков Н. Пахорукова из раскройно-заготовительного цеха первого корпуса.

Редакция получила ответ от главного технолога объединения А. В. Сергиенко.

ОГТ разработана и утверждена планировка (0562 от 5.07.84 г.) расположения ограждения между газорезательной машиной и позицией сухой зачистки корпусных деталей АЭС. Это даст возможность частично предохранить оборудование от попадания абразивной пыли. Изготовление и монтаж перегородки выполнят цех корпусного оборудования.

По заданию нашего отдела рядом институтов разрабатываются опытные образцы установок для механизации зачистки сварных швов и окалин. Конструкция этих механизмов исключает попадание абразивной пыли в окружающую среду.

Первые опытные образцы установок испытываются в корпусе № 1.

11 июля наш корреспондент встретился с начальником производства первого корпуса А. С. Коржовым.

— Установка забора не решит проблему защиты газорезательной машины и обслуживающего ее персонала, — говорит Александр Сергеевич. — В ближайшее время все работы по сухой зачистке в цехах

корпусного оборудования и корпусов парогенераторов будут проводиться на отдельной территории в пролете ЛМ, которую сейчас занимает сборочный участок ЦНО-1. Этот коллектив будет перебазирован в пролет АБ первого корпуса.

Хочется верить, что скоро в пролетах ЦНО и ЦНП наконец-то не будет абразивной пыли. Но это в будущем, а сегодня...

На зачистной позиции пыль столбом. Бригада Н. В. Тищенко ведет работы на днище и двух обечайках зоны патрубков. Умения трудиться ударно, с высокой отдачей у известного в объединении коллектива не занимать. На наш вопрос Николай Васильевич с сокрушением отвечает:

— Создаем серьезные помехи своим соседям. Думаю, что работа на специально отведенной территории решит многие проблемы сухой зачистки.

Редакция «Атоммашевца» еще ознакомит читателей с ходом выполнения централизации зачисточных операций в первом корпусе.

В. ЛИТЯЕВ.

Руководители среднего звена

Много забот у начальника сварочно-сборочного участка П. П. Зенькова и секретаря партбюро бригадира слесарей-сборщиков В. А. Устинова из 152 цеха. Но у них всегда найдется время, чтобы переговорить с рабочими, постараться помочь и словом, и делом.

Коллектив участка успешно освоил изготовление важнейших изделий АЭС. В адрес новостроек атомной энергетики отсюда поступают стеллажи бассейна выдержки, тепловая защита реактора.

НА СНИМКЕ (слева направо): начальник участка П. П. Зеньков и бригадир В. А. Устинов.

Фото А. Бурдюгова.



Ловушка

Для вольфрама

Специальную ловушку для сбора абразивной вольфрамовой пыли создали и внедрили в своем шлифовальном производстве рационализаторы объединения «Таллинский электротехнический завод имени М. И. Калинина». Основой простого, но высокоэффективного устройства стала центрифуга. Новшество обретает в течение года несколько тонн дорогостоящего редкого металла. Годовой экономический эффект от применения только одной такой ловушки — около 25 тысяч рублей. (Газета «Социалистическая индустрия»).

Завтра — День работников торговли

Повышение благосостояния советского народа, улучшение жизни людей — высшая цель экономической стратегии КПСС, одна из главных задач нашего государства. В системе мер, осуществляемых Коммунистической партией и Советским государством в этом направлении, важное место отводится развитию и совершенствованию торговли, работники которой отмечают сегодня свой профессиональный праздник.

В этой отрасли народного хозяйства занято большое число людей — продавцов, товароведов, поваров, официантов, и от того, как они трудятся, как относятся к своим обязанностям, во многом зависит настроение советских людей, их труд, отдых. Повышение класса торговли — расширение ассортимента, улучшение качества товаров и культуры обслуживания населения — находится постоянно в центре внимания КПСС.

Это еще раз нашло свое подтверждение в решениях декабрьского (1983 г.) Пленума ЦК КПСС, подчеркнувшего, что «следует постоянно увеличивать производство, улучшать

качество товаров, интенсивно развивать сферу услуг с тем, чтобы полностью ликвидировать дефицит и на товары, и на услуги». В постановлении ЦК КПСС и Совета Министров СССР «О дополнительных мерах по улучшению обеспечения населения товарами народного потребления в 1983—1985 годах» также указывалось, что в условиях возрастающего насыщения рынка товарами решающее значение приобретают вопросы их ассортимента и качества.

Каждая отрасль материального производства, каждое предприятие независимо от специализации призваны вносить свой вклад в пополнение товарных ресурсов, изыскивать резервы выпуска потребительских изделий, особенно тех, спрос на которые удовлетворяется пока не полностью. Но важно не только наполнить прилавки магазинов различными товарами, а предприятия общественного питания обеспечить разнообразными продуктами, важно также умело, быстро и квалифицированно обслужить покупателя или посетителя столовой, кафе, ресторана.



Магазин № 100 торгового центра находится, что называется, в бойком месте. Ежедневно его посещают более пяти тысяч покупателей. На прилавках — разнообразные продукты повседневного спроса. Коллектив, возглавляемый О. И. Абрамовым, стремится лучше удовлетворять запросы покупателей, повышать культуру обслуживания.

План полугодия по товарообороту выполнен на 101,2 процента. Сверх плана реализовано продуктов на 64,7 тысячи рублей.

НА СНИМКЕ: в отделе магазина № 100.

НА СНИМКЕ (слева направо): — продавец А. Н. Гольева, директор магазина О. И. Абрамов, продавец В. И. Меркулова, заведующая отделом З. М. Святохина подводят итоги работы за день.

Фото А. БУРДЮГОВА.



В торговом зале магазина № 96 «Юбилейный».



НАШ АДРЕС: 347340, г. ВОЛГОДОНСК РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ, пр. СТРОИТЕЛЕЙ, дом № 3, кв. №№ 7, 8. Газета выходит во вторник, четверг, субботу.

ФУТБОЛЬНОЕ ОБОЗРЕНИЕ

МАТЧИ НА ВЫЕЗДЕ

1. «ДИНАМО» (Ставрополь) — «АТОММАШ» 3:0 (1:0).

Волею календаря последние матчи первого круга «Атоммаш» провел на выезде. Соперником волгодонцев в первом матче был один из лидеров зонального турнира — ставропольское «Динамо». Стоит отметить, что динамовцы во всех играх дома добивались в этом сезоне безоговорочного преимущества над своими соперниками. Однако «Атоммаш» в этом году выступает достаточно уверенно и не спасовал перед авторитетом. Да, именно так!

Несмотря на итоговый счет 3:0 не в нашу пользу, команда провела одну из лучших игр в этом сезоне.

Пропустив на двенадцатой минуте гол, волгодонцы смело идут вперед, надолго прижав соперника у своей штрафной площадки. Были моменты для взятия ворот (дважды Антонов), был и гол. Но... мяч, забитый со штрафного удара С. Бутенко, судья по известным лишь ему причинам не засчитывает.

Неквалифицированно поступил он и при определении наказания за игру рукой, когда мяч шел в ворота хозяев поля. Так что в том, что у волгодонцев нет забитых мячей в этом матче, «заслуга» прежде всего судейская.

Этот матч «Атоммаш» провел в следующем составе: Свит, Антонкин, Абрамов, Могильный, Щиров (Шкуро), Баркетов, Антонов, Бутенко, Сирота, Столяр, Концевенко.

2. «МАШУК» (Пятигорск) — «АТОММАШ» 2:1 (0:1).

В Пятигорске матч начался натиском хозяев поля. Выдержав напряжение первых минут, волгодонцы постепенно вносят релом в игру, и уже к середине тайма на поле идет примерно равная борьба. За пять минут до перерыва отличился Юрий Сирота. Он, находясь на месте правого полусреднего, обыгрывает двух игроков «Машука» и хорошо пе-

реправляет мяч в сетку ворот хозяев ударом в дальний нижний угол — 1:0.

После перерыва «Атоммаш» действовал не менее уверенно. Но за пятнадцать минут до финального свистка ошибся Абрамов, оставив без присмотра нападающего пятигорцев Ю. Пилипко. Счет сравнялся. Тут же хозяевам поля удалось развить успех, и их игрок Осипов

выводит «Машук» вперед... Так неудачно сыгранная концовка матча может испортить в целом хорошо проведенную игру.

«Атоммаш» провел игру в следующем составе: Свит, Антонкин, Абрамов, Могильный, Щиров, Баркетов, Антонов (Шейбак), Бутенко, Сирота, Шкуро (Столяр), Концевенко.

3. «УРАЛАН» (Элиста) — «АТОММАШ» — 0:0.

Этот матч проходил в Элисте в сорокоградусную жару, что сказалось на темпе игры. Команды действовали на невысоких скоростях, уделяя больше внимания устранению всяческих угроз у своих ворот. Все же лучше выглядела игра «Атоммаша», да и с моментами для взятия ворот у волгодонцев было поболее: удар Могильного приняла штанга. Опаснейшие удары получились у Щирова,

Столяра, Баркетова. Так что ничейный результат, зафиксированный в протоколе, пожалуй, больше обрадовал хозяев поля.

Состав «Атоммаша»: Свит, Антонкин, Абрамов, Могильный, Щиров, Антонов, Баркетов (Шейбак), Бутенко, Сирота, Дрягунов (Столяр, Шкуро), Концевенко.

В заключительном туре первого круга — 21 июля — заводчане свободны от

игр. Свой очередной матч команда проведет в Волгодонске 11 августа против «Уралана». Во время перерыва между первым и вторым кругами команда отпразднует на учебно-тренировочный сбор в Кисловодск, где проведет несколько контрольных матчей.

К. РАСПАДОВ,
наш футбольный обозреватель.

В КОНЦЕ НОМЕРА

Родился донской фаянс

Семикаракоры — степная сторона на левом берегу Дона, известная своими овощами. Но при чем здесь фаянс? — спросите вы. И какое слово при создании изделий из него может сказать районный промкомбинат? Оказывается, может.

Знакомимся с директором комбината Н. Арабским. В свое время Николай Сергеевич был геологом. Исходил донской край вдоль и поперек, узнал, где есть глины и каковы возможности этого сырья. Когда возглавил небольшой промкомбинат, подумал: «Надо бы пустить глину в дело».

Горячо взялся за строительство керамического цеха. Наладили в нем выпуск нужных для людей товаров из керамики — тарелок, графинов, ваз, пепельниц... Но это было только начало. Арабский мечтал о фаянсе. Для этого предстояло не только реконструировать цех, но и многому научиться.

Он едет в знаменитое Конаково. Учитя там, везет туда молодежь овладевать навыками художественного ремесла. Потом отравился в Абрамцевское художественно-промышленное училище.

Сагитировал ехать в Семикаракоры группу молодых выпускников. Привлек их и обещанием создать хорошие условия для жизни и работы. Слово сдержал. Жилье у художников есть. Есть и мастерские. Немало способных людей оказалось и в самом Семикаракорске. Они потянулись к комбинату.

Изделия стали поступать в магазины. Спрос на них большой. В московском магазине «Подарки» они быстро исчезают с полок. Впрочем, как и с полок ростовских магазинов.

Т. КОНЕВСКАЯ,
В. ТИХОМИРОВА,
г. Ростов-на-Дону.

Восьмилетний математик

Восьмилетний Терри Тао — один из самых знаменитых жителей Аделаиды (Австралия). Когда он выходит из школы вместе со своими ровесниками, на улице неизменно собирается толпа.

Рядом с ними Терри выглядит обычным ребенком. Но в классе — он первый ученик, с легкостью решающий задачи из университетского учебника. Специалисты считают, что он, пожалуй, са-

мый математически одаренный ребенок в мире. Не менее успешно он осваивает физику, химию, географию, английский и французский языки по программе старших классов. Во всем остальном Терри ничем не отличается от своих сверстников. Он непосредственный и шаловливый, к тому же очень любит шоколад, со общает газета «Эфиопин геральд».

Т. КАСУМОВА,
АДДИС-АБЕБА,
(ТАСС).

КИНОЭКРАН

В ВЫХОДНЫЕ ДНИ

«КОМСОМОЛЕЦ»

Большой зал
ПРИСТУПИТЬ К ЛИКВИДАЦИИ (10, 14, 17.40, 20.30).

МАЛЫЙ ЗАЛ
ТРЕВОЖНЫЙ ВЫЛЕТ (11, 13, 15, 17, 19, 21).

«МЕЧТА»

ЗМЕИ НА ЧЕРДАКЕ (9.30).

Редактор
В. ЧЕРКАСОВ.

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.

Материалы предоставлены

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



АТОММАШ

Финансовая поддержка

Кривошлыков Николай Иванович

Разработка и техническое исполнение

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