

Атом Машиневец

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

Газета издается с 5 августа 1977 г. № 112 (1090) СУББОТА, 22 сентября 1984 года Выходит три раза в неделю * Цена 2 коп.

**Сегодня
в номере**

* ПОДГОТОВКА К
ЗИМЕ.
(1 стр.).

* АДРЕС ПЕРЕДО-
ВОВОГО ОПЫТА: ЦЕХ
КОРПУСОВ ПАРОГЕ-
НЕРАТОРОВ.
(2—3 стр.).

* УГОЛОК ЮНОГО
АТОММАШЕВЦА.
(4 стр.).

Заказам пусковых АЭС — «зеленую улицу»!

ВЫПОЛНИЛИ

МЕХАНИЧЕСКИЙ УЧАСТОК 111 ЦЕХА ЗА-
ВЕРШИЛ КОМПЛЕКТАЦИЮ СБОРКИ МАШИ-
НЫ ПЕРЕГРУЗОЧНОЙ.

Несмотря на предельно сжатые сроки фрезеров-
щики Ю. А. Кулагин, А. Г. Жоржин, токарь Н. В.
Павлов, сверловщик Ф. Ю. Курицын выполнили
детали с высоким качеством.

Г. ХОЛОДОВ,
наш внешт. корр.

УЧЕСТЬ ОПЫТ

В цехе машин перегруз-
ки выполнили заказ для
пусковой Балаковской
АЭС — изготовили два
устройства для демонта-
жа приводов СУЗ (систе-
мы управления и защиты
реактора).

Над этим заказом ра-
ботали четыре бригады,
передавая его как эстафе-
ту. Сборку металлоконст-
рукций вели рабочие из
бригады А. Н. Потапова,
механическую — бригада
В. И. Ченушкина. Электр-
рооборудование монтиро-
вали слесари-электромон-
тажики В. А. Венедик-
това. Красили устройства
маляры из бригады М. Д.
Богач.

Освоено еще одно из-
делие, входящее в ком-
плект оборудования для
атомных станций. Чему
же научил первый опыт?
С этим вопросом мы об-
ратились к старшему ма-
стеру цеха Юрию Пав-
ловичу Крашенинникову.

— Устройство для де-
монтажа приводов СУЗ
представляет собой кон-
сольно-поворотный кран
грузоподъемностью в од-
ну тонну. Надо сказать,
что сборка не представля-
ла для бригад сложности.
Если бы вовремя были

поставлены все комплек-
тующие, то сборочные ра-
боты мы провели бы не-
дели за две. А так приш-
лось делать устройства
около двух месяцев. Кро-
ме того, подготовка про-
изводства оставляет же-
лать много лучшего. Сбор-
ку вели по чертежам, по
техническим условиям.
Это, конечно, не так ни-
мало было.

Серийное изделие приш-
лось делать сразу, с хо-
ду. Из 73 технологичес-
ких устройств для демон-
тажа приводов СУЗ про-
нормированы только сор-
ок пять. А в остальных
проставлена трудоем-
кость только сварочных
работ. А ведь в этом го-
ду цеху придется сделать
еще два подобных при-
способления. Будет ли уч-
тен опыт работы на пер-
вом изделии?

Устройства для демон-
тажа приводов СУЗ успе-
шно прошли статичес-
кие испытания, готовя-
тся к отпуске. И здесь сно-
ва задержка. Несколько
дней пришлось ждать из
УМТСИК карту — разре-
шение на замену талей
— механизмов подъема.

Т. МАКАРОВА.

Непрерывный рейд «Атоммашевца»: культура производства

17 августа заводская комиссия поставила цехам
объединения следующие оценки по культуре произ-
водства.

4 — цехи: подъемно-транспортного оборудова-
ния, мелких и разных деталей, изготовления
образцов, крепежа, инструментальный, электроре-
монтный;

3 — цехи: корпусного оборудования, термолес-
совый, корпусов парогенераторов, сборки парог-
генераторов, раскройно-заготовительный, транспорт-
но-технологического оборудования, машин перегруз-
ки, нестандартизированного оборудования, ремонта
технологического оборудования, приводов СУЗ, ос-
настки и нестандартизированного оборудования, ре-
монто-механический, служба эксплуатации второго
корпуса;

2 — цехи: термозаготовительный, содержания
производственных площадей, товаров народно-
го потребления.

Представляем нерых.

Термозаготовительный цех — грязь, груды мусо-
ра на складе металла, который расположен на тер-
ритории соседнего, 241 цеха. На термическом
участке — свалены заготовки.

Цех содержания производственных площадей —
не убирается территория цехов первого корпуса.



— Попробуем пора-
ботать этой оправкой,
— говорит молодому
станочнику В. Ю. По-
чекутову бригадир
А. Н. Коробов.

Коллектив совмест-
но с иностранными спе-
циалистами завершает
монтаж двух больших
расточных станков фир-
мы «Шисс». С их за-
пуском в эксплуатацию
значительно расширят-
ся возможности 431
цеха по обработке де-
талей и узлов биоло-
гической защиты.

НА СНИМКЕ: брига-
дир А. Н. Коробов
(слева) и токарь-рас-
точник В. Ю. Почеку-
тов.

Фото А. Бурдогова.

40 лет с ПОБЕДЫ—40 УДАРНЫХ НЕДЕЛЬ!

Повышенные социалистические обязательства

КОЛЛЕКТИВА ЦЕХА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБРАЗЦОВ.

Сократить сроки изготовления контрольных проб
до пяти дней.

Отрабатывать ежеквартально один день и зара-
ботную плату перечислять в Фонд мира.

Сэкономить материалов на 500 рублей.

Социалистические обязательства приняты на об-
щезаводском собрании.

КОЛЛЕКТИВА БРИГАДЫ М. Е. ЕДУЩА ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ЦЕХА

Выполнить план пяти месяцев 1985 года ко Дню
Победы.

Отработать на субботниках 120 часов, заработан-
ные деньги перечислить в Фонд мира.

ПОДГОТОВКА К ЗИМЕ

МЕДЛИТЬ НЕЛЬЗЯ

Ну вот уже и сентябрь. Пока что не капризный —
сухой. Но это обстоятель-
ство не успокаивает атом-
машевцев. Вопрос о качес-
ве кровли и ее эксплуата-
ционной надежности счи-
тается «большим» в объе-
динении вот уже несколь-
ко лет. Как же дела об-
стоят сейчас? Нам отве-
чает исполняющий обяза-
ности главного архитекто-
ра Атоммаша Олег Павло-
вич Федоров.

— Сначала немного чис-
то технических данных. Развернутая
площадь кровли на корпусах и дру-
гих зданиях объединения
составляет ни много ни
мало — около миллиона
квадратных метров. Она
относится к прогрессив-
ным видам кровли. Мон-
тировать ее было очень
легко. На земле — на кон-
вейере — собирали 30-тон-
ные блоки, затем подни-
мали, прикрепляли к фер-
мам с помощью пневмати-
ки. Получалось неплохо.

Корр.: Но крыша про-

текает. Почему это про-

исходит?

— Каркасы сооружений
металлические, пролеты
по металлоемкости раз-
ные, сама кровля с пере-
падами высот. В периоды
резких изменений темпе-
ратуры возникают линей-
ные расширения. Каркас
как бы «шевелится» и
рвет кровлю. Вот и полу-
чается: там где летом все
еще было в норме, зимой
— течь.

Корр.: То есть, вы хо-
тите сказать, что никто не
может предугадать, где
протечет завтра? Ну а те
«дыры», которые уже
нам, так сказать, извест-
ны, можно латать? И как?

— Подобные операции
должен выполнять ремон-
то-строительный цех. По
сейчас такая задача ему
не по плечу. РСЦ только
только набирает силу. По-
этому все работы на кров-
ле мы поделили между
СМУ объединения и «Спец-
промстрой» — нашим
основным подрядчиком.

Работникам СМУ пору-
чен ремонт зенитных фо-
нарей, который тоже не-
обходим. Надеемся на
относительную прочность
обыкновенных металли-
ческих застекленных фра-
муг нельзя. Ведь это толь-
ко кажется, что они ма-
ленькие. На самом же
деле каждая — по 18
квадратных метров. К со-
жалению, строительно-мон-
тажное управление еще
не спешит с началом ра-
бот.

Что касается спецпром-
строевцев, то с ними у
нас подписан договор, есть
и протокол согласования
объемов работ. В июле
эта организация уже при-
ступила к ремонту кровли
на первом корпусе. Ду-
маю, что до конца сентяб-
ря большие течи будут
там устранены, и ремонт-
ники перейдут на объек-
ты вспомогательного на-
значения: АБК, насосные,
лабораторный второго кор-
пуса. К зиме с задачей
справимся. Но при одном

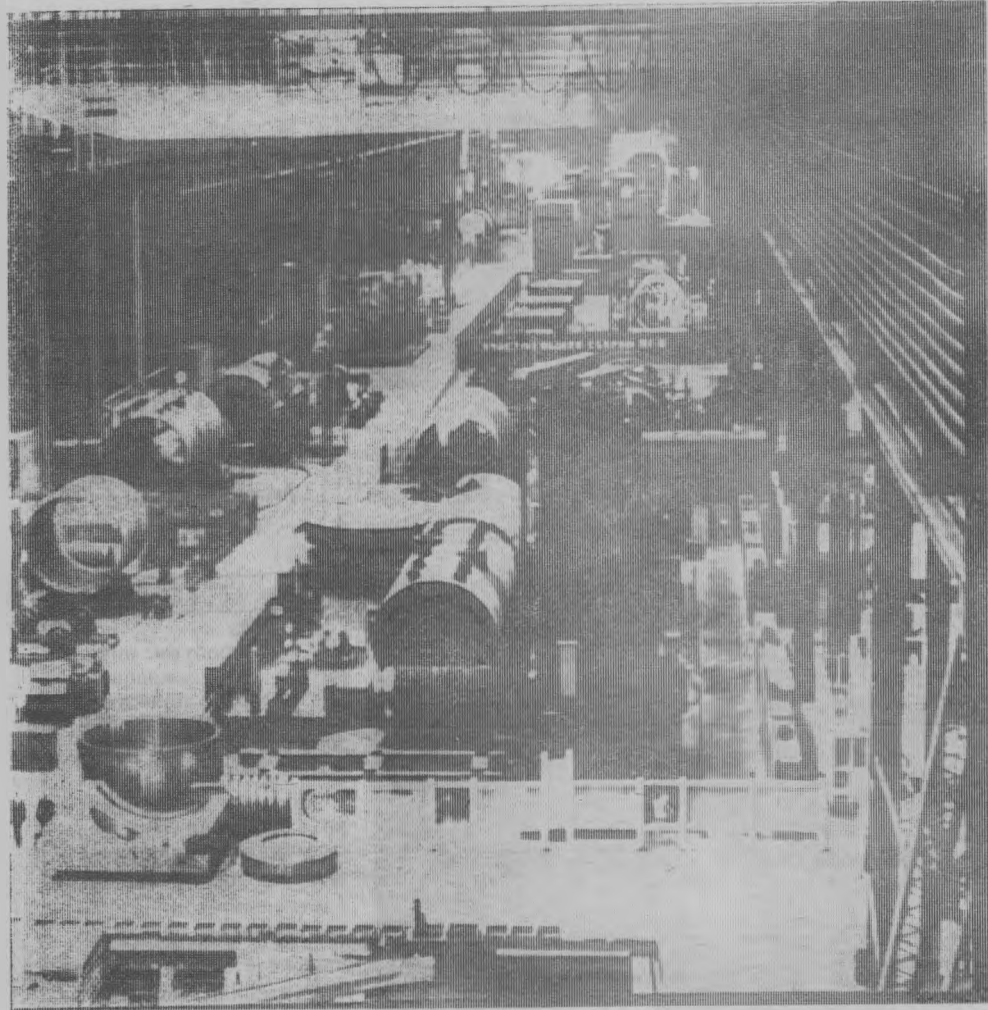
условии. Необходимо учас-
тие в ремонте эксплуата-
ционников. Каждый кор-
пус должен иметь свою
специальную бригаду имен-
но для таких целей. На
этот счет существует ряд
приказов, есть регуляр-
ные указания, решения
совета архитекторов отрас-
ли. Уже три года мы
бьемся над безусловным
их выполнением. Но пока
только в первом корпусе
осознали важность и необ-
ходимость подобных меро-
приятий. Создали бригаду
из восьми человек в по-
мощь «Спецпромстрою» и
звено (из слесарей и свар-
щиков) для ремонта
остекления по периметру.

С другими же подразде-
лениями мы пока
не нашли общего языка.

Корр.: Значит, единст-
венный выход в этой си-
туации — организовать
правильную эксплуатацию,
периодический осмотр и
ремонт крыш?

— Да, создание постоян-
но действующих профилак-
тических бригад — сейчас
основное направление на-
шей работы.

Беседу записала
В. КУРГАНОВА.



134-й — ВИЗИТНАЯ КАРТОЧКА

Приказом генерального директора 2 июня 1977 года в объединении был создан цех парогенераторов. Уже в октябре следующего года был успешно сварен первый блок обечаек. В ноябре 1979 года к сгари-корпусу парогенератора были впервые приварены латрубки, а ровно через год А. С. Коржов на цеховом митинге поздравил коллектив с успешным изготовлением первого атоммашевского корпуса парогенератора.

С целью ускорения освоения окончательной сборки изделий в ноябре 1982 года цех был разделен на два самостоятельных подразделения — цехи корпусов и сборки парогенераторов. В этом же году началось серийное изготовление корпуса парогенератора. Сегодня в смежный 132 цех отправлено шесть корпусов изделий, 14 корпусов коллектора теплоносителя, восемь днищ. А бригада слесарей-сборщиков А. Медведева готовит к сдаче ОТК и КПИ седьмой корпус.

Из года в год коллектив 134 цеха уверенно набирает темп работы. Об этом говорят и экономические показатели. По сравнению с 1981 годом объем валовой продукции возрос на 131,6 процента, выработка на одного работающего увеличилась на 122,7 процента, на 103,7 процента возрос-

ла численность. Мы не случайно взяли для сравнения год, предшествующий образованию нового коллектива. Цифры говорят о том, что сегодня коллектив 134 цеха по всем показателям превзошел бывший цех парогенераторов. А ведь всего два года назад он был всего лишь «половинкой» этого подразделения.

«Атоммашевец» уже подробно сообщал о том, что в ноябре прошлого года в 134 цехе была проведена реорганизация структуры управления производством. Сегодня все три его производственных участка технологически замкнуты. Это стало важнейшей предпосылкой перехода к стимулированию за конечные результаты работы. Но идея эта родилась не на пустом месте. Еще в 1979 году было создано первое такое подразделение — участок коллекторов теплоносителей. Именно здесь опробован и внедрен способ организации производства «от поковки до готового изделия». Именно этот коллектив первым вышел на контрольный рубеж — два корпуса коллектора в месяц.

Несмотря на проведенные мероприятия достичь полностью согласованных действий всего коллектива цеха сразу не удалось. Несмотря на то, что каждый из участков в отдельности выполнял план по технико-эконом-

ическим показателям, изготовление продукции велось неритмично, что вызвало обоснованные претензии у смежников из 132 цеха. В этих условиях и было принято решение о проведении в сентябре — декабре хозяйственного эксперимента. Теперь главным и единственным показателем для оценки работы бригад и инженерно-технических работников цеха стал план выпуска продукции в номенклатуре.

А как же другие показатели? — спросит читатель. В том и заключается соль эксперимента, что они будут выполняться автоматически при условии выполнения номенклатуры. Составлены жесткие планы-графики. Конечная цель — выпуск ежемесячно одного корпуса парогенератора в комплекте с коллекторами и днищами. Экономисты подсчитали, что такой темп работы с лихвой перекроет контрольные показатели по росту производительности труда и снижению себестоимости.

Сегодня здесь все — от начальника цеха до рабочего — в равной степени заинтересованы в безусловном выполнении плана по выпуску готовой продукции. Нынешний эксперимент — это еще один шаг к переходу работы всего коллектива в условиях полного хозяйственного расчета.

Вместе с нами над ее выполнением трудится все службы цеха. Благодаря этому, например, нам удалось четко по графику выполнить все наплавки на корпусе парогенератора № 16.1.

В. БЕЛОУСОВ, бригадир сварщиков участка № 2.

ШИРЕ ШАГ,

1. ПРЕМИРОВАНИЕ ОСНОВНЫХ РАБОЧИХ ЦЕХА ПРОИЗВОДИТСЯ ПО ДЕЙСТВУЮЩЕМУ В ОБЪЕДИНЕНИИ ПОЛОЖЕНИЮ С УВЕЛИЧЕНИЕМ РАЗМЕРА ПРЕМИИ ДО 20 ПРОЦЕНТОВ ПРИ УСЛОВИИ ВЫПОЛНЕНИЯ ЦИКЛОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ. ПРИ ИХ НЕВЫПОЛНЕНИИ РАЗМЕР ПРЕМИИ СНИЖАЕТСЯ НА 50 ПРОЦЕНТОВ.

2. ПРЕМИЯ МАСТЕРАМ, СТАРШИМ МАСТЕРАМ, НАЧАЛЬНИКАМ УЧАСТКОВ, ТЕХНОЛОГАМ, ПАСПОРТИСТАМ, ИНЖЕНЕРАМ ПО ПОДГОТОВКЕ ПРОИЗВОДСТВА, ЗАКРЕПЛЕННЫМ ЗА УЧАСТКАМИ УКАЗАНИЕМ НАЧАЛЬНИКА ЦЕХА, НАЧИСЛЯЕТСЯ ЕЖЕМЕСЯЧНО В РАЗМЕРЕ 100 ПРОЦЕНТОВ ПРИ УСЛОВИИ ВЫПОЛНЕНИЯ УЧАСТКАМИ ГРАФИКОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ПРЕМИИ МЕЖДУ ИТР УЧАСТКА ПРОИЗВОДИТСЯ ПО КОЭФФИЦИЕНТУ ТРУДОВОГО УЧАСТИЯ НАЧАЛЬНИКА УЧАСТКА.

5. ПРИ НЕВЫПОЛНЕНИИ ГРАФИКОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ВОПРОС О ПРЕМИРОВАНИИ В ПОСЛЕДУЮЩЕМ МЕСЯЦЕ МОЖЕТ РАССМАТРИВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ УСЛОВИИ ПОГАШЕНИЯ ЗАДОЛЖЕННОСТИ ПРЕДЫДУЩЕГО МЕСЯЦА.

Из временного положения по премированию рабочих, ИТР и служащих цеха № 134, утвержденного генеральным директором.

Главное — инициатива

На сегодняшний день работа в условиях хозяйственного эксперимента — лучшая форма организации труда, ориентирующая на достижение высоких конечных результатов.

Судите сами. Каждый работник нашего участка теперь понимает, что цель работы — выпуск в течение месяца одного корпуса парогенератора. Именно под эту цель подведены и материальные стимулы.

Сейчас у нас на финишную прямую вышли два корпуса — седьмой и восьмой. Для бригад А. Н. Медведева и И. С. Василенко, как и для всех остальных коллективов, разработаны планы-графики с посменным разбивкой работ. Результаты эксперимента видны, что называется, зримо. Если раньше, например, выполнение подобной операции занимало в среднем 45 суток, то сегодня график, рассчитанный на 30 суток, выполняется успешно. Раньше мастер полностью отвечал за выполнение номенклатурного плана, а бригада да и подразделение цеха конкретно нет. Теперь это несоответствие устранено. Вместе с нами за выпуск корпусов парогенераторов отвечают закрепленные плановик, технолог и паспортист. У всех нас единая цель, единые стимулы. Это позволяет успешно вести работу сразу на 23 изделиях.

Жесткая регламентация сроков выполнения технологических операций совсем не значит, что бригады теперь лишены инициативы. Они сами определяют, как лучше расставить рабочих по сменам, повышают возможность совмещения нескольких работ. Таким путем, например, на седьмом парогенераторе бригадой

А. Н. Медведева достигнуто опережение в полторы смены.

Общая цель сплотила коллектив. Теперь мастера, бригадиры, звеньевые не сочтут зазорным подойти к смежнику и поинтересоваться, как у него идет работа, когда ждать передачи изделия. Путей выполнения графика много, но главный из них — это инициатива.

А. ГАЦЕВ, начальник участка № 2.

Номенклатура

— это изделия или этапы их изготовления, выполненные в плановые сроки, в соответствии с требованиями технической документации, с напряженностью труда, обеспечивающей безусловное выполнение плановых технико-экономических показателей.

Таким видят в 134 цехе свой главный показатель работы.

УЧЛИ ОПЫТ

Перед коллективом участка поставлена конкретная задача — обеспечить выпуск двух днищ парогенератора в месяц. Конечно, это очень напряженная задача, но вполне выполнимая. При составлении графика мы учитывали опыт предшествующей работы. Уже первые результаты на днищах № 16 и 11 показывают, что такой подход к делу позволил очень быстро ликвидировать отставание, выполнять операции ритмично и качественно.

Темп, задаваемый графиком, постоянно держит всех в напряжении. В этих условиях, чтобы избежать срывов, стараемся с начала месяца создать задел. А ведь еще совсем недавно все было наоборот.

В. ПАНТЮХИН, начальник участка № 1.

МЕЛОЧЕЙ НЕТ

Работа на конечный результат очень быстро показала, что в организации производства мелочей не бывает. Чтобы, например, вовремя закомплектовать бригады необходимыми деталями, потребовался склад. К его сооружению приступим в самое ближайшее время.

Новые условия работы позволяют точно оценить вклад каждого коллектива в общее дело. Выполняют график — молодцы, отстают — виновники.

Если раньше большинство вопросов со стороны бригад касалось оплаты труда, то сегодня чаще всего разговор идет о выполнении графиков. Это верный барометр настроений коллектива на дело. Равнодушных у нас нет.

При переходе к работе в условиях эксперимента службы подготовки производства, особенно бюро инструментального хозяйства, оказались в равных условиях с производственными участками, а ведь они должны были начинать эту работу раньше. Поэтому на первых порах не исключены накладочки. Но в ближайшее время их станет гораздо меньше.

В. КУЗНЕЦОВ, заместитель начальника цеха.

КРУПНАЯ ПОБЕДА

В планировании и подготовке производства и раньше были задействованы службы цеха. Но им почему-то отводилась пассивная роль. Главная роль в этом оставалась за участками.

И вот теперь цеховые службы наравне с нами отвечают за выполнение плана. Это вселяет надежды на успех. В самые сжатые сроки, например, подготовлены к предъявлению КПИ корпуса коллекторов 10.2 и 15.1. Это первая крупная победа и, конечно, не последняя.

С. ПЛОХОВ, начальник участка № 3.

Мнение бригадиров

МЫ — ЗА ЭКСПЕРИМЕНТ

Пришел на работу — делай дело. Казалось бы, азбучная истина. Но по самым разным причинам мы не могли ее воплотить в жизнь. Эксперимент не стал для нас новостью.

Вопрос о стимулировании за конечные результаты работы назрел уже давно. Бригада с самого начала приняла новые условия работы. Ведь теперь у нас есть четкая, ясная цель.

Вместе с нами над ее выполнением трудится все службы цеха.

Благодаря этому, например, нам удалось четко по графику выполнить все наплавки на корпусе парогенератора № 16.1.

парогенератора № 16.1.

От имени всего коллектива заверяю, что мы — за эксперимент, если он несет нам гарантированную загрузку, четкую ритмичную работу.

В. БЕЛОУСОВ, бригадир сварщиков участка № 2.

Работа по номенклатурным планам нам не в новинку. По этой системе бригада трудится уже третий год. Но одно дело, когда план спускается к сведению, и совсем другое, когда его выполнение стимулируется. И дело не только в том, что в

случае его успешного выполнения мы получим дополнительный процент премии. Самое главное достижение такой системы — гарантия, что смежники не подведут.

А. ГАХОВ, бригадир станочников участка № 3.

ЭКСПЕРИМЕНТ!

Задачи конкретизированы

Работа в условиях эксперимента конкретизирована в задачи, стоящие перед инженерно-техническими работниками цеха. Закрепление за участками плановиков, технологов, паспортистов позволило объединить усилия служб цеха, направленные на выполнение главной задачи — комплектный выпуск корпусов парогенераторов.

Конечно, мы и раньше пытались решать эти задачи, но условия стимулирования, применявшиеся к ИТР и рабочим, ставили их в неодинаковые условия. Преимущество работы в новых условиях поясню примером.

Сегодня указанием на начальника цеха за участком № 2 закреплены ведущий инженер-технолог, А. Кулага, инженер-паспортист М. С. Никишина и Г. Н. Морозова, инженер по подготовке производства В. А. Шулещова. Функционально у каждого из них есть свой начальник. Но в решении оперативных вопросов производства они подчиняются начальнику участка А. И. Гацеву.

Главная задача участка — передать 30 сентября на сборку в 132 цех седьмой парогенератор. Чтобы ускорить ее выполнение, не дожидаясь

окончания работ, М. С. Никишина готовит сопроводительную документацию и предъявляет ее ОТК. А А. Кулага заранее решает вопрос с маркировкой — составление скелетной схемы, ее нанесение теперь сократится до минимума. Г. Н. Морозова отвечает за быстрое оформление паспортов по мере готовности изделия. Для этого не нужно дополнительных указаний — на это нацеливает план-график.

Главнейшая задача технологов сегодня — предвидеть и упреждать аварийные ситуации. В этих целях мы ведем проработку технологических

процессов, выявляем слабые места. Одним из таких вопросов сегодня является инструмент. Составить его обоснованную потребность по всем из более 400 техпроцессов, если в каждом из них в среднем заложено около 20 позиций инструмента, будет очень нелегко. Однако конечная цель — формирование инструментальных комплектов на каждую операцию — оправдывает такие затраты. Это позволит довести подготовку производства до автоматизма: получил деталь, документы, весь необходимый инструмент и работай. Примерно так в ближайшее время будут трудиться бригады.

Ю. КИСЕЛЬ,
начальник техбюро.

Не лучше обстоит вопрос и с калибрами.

С переходом на работу в условиях эксперимента будем ужесточать требования к использованию инструмента. Это один из действенных путей снятия его дефицита.

В. КАЗАНЦЕВА,
инженер БИХ.

ДЕФИЦИТ ЕСТЬ

Бюро инструментального хозяйства знает потребность в инструменте. Более того свыше 90 процентов его обеспечивается сегодня без перебоев. Однако дефицит еще не устранен полностью. Как ни покажется парадоксально,

одной из главных причин его живучести является безответственное отношение самих рабочих к сохранности инструмента.

Ежемесячно цех потребляет 240 резцов-вкладышей стоимостью 16 рублей каждый. А ведь мно-

гие из них могли бы служить значительно дольше. Лепестковые круги, которые мы расходим сотнями, тоже стоят 14 рублей каждый. А слесаря-сборщика никто не спросит, как он их использовал.

Все ли зависит от цеха

А ГДЕ ЖЕ ПДО?

132 цех будет вовремя получать корпуса парогенераторов — вот так можно кратко сформулировать цель эксперимента. К сожалению, составление графиков полностью взял на себя цех. А где же, спрашивается, производственно-диспетчерский отдел? Его недоработки сегодня мы устраняем своими силами. Это одна из главных причин, на мой взгляд, проведения хозяйственного эксперимента. Ведь нам приходится планировать такие «детали», как межцеховая кооперация и проведение контроля. Эти вопросы не входят в компетенцию производственно-диспетчерского бюро цеха, а значит, требовать нельзя. Можно только просить и договариваться.

Р. ШЕЛЕСТОВА,
старший инженер по подготовке производства.

«Бородатая» проблема

Плохо организовано снабжение сварочными материалами. Для приварки патрубков на корпус парогенераторов № 20.1, например, был поставлен бракованный флюс. Пока решали вопрос о его пригодности и замене, прошло четверо суток. А ведь можно было в течение смены выдать нам другой флюс, а уже потом решать вопросы с бракованным.

Немалую роль в этом вопросе играет и то обстоятельство, что сварочные материалы испытываются на образцах только в нижнем положении, хотя в условиях производства вести сварку приходится во всех пространственных положениях. Несколько лет этот вопрос не решается. При этом ОГС ссылаются на инструкцию. Так что в конце

концов нам больше необходимо: парогенераторы или инструкция?

В разряд перешасемых давно перешел и вопрос с держателями электродов марки ЭД-315. В условиях нашей работы они служат не больше полтора месяца. Вот только снабжать ими нас никто категорически не собирается. Приходится доставать их правдами и неправдами у строителей. А ведь у них такой проблемы нет, и работают они бок о бок с нами на Атоммаше.

В. БЕЛОУСОВ.

СРОК — ЗАКОН

Графики изготовления корпусов парогенераторов и днищ мы получили. Точнее, не согласовав с ОНК, нас поставили перед фактом. А ведь к каждому контролю нужно подготовиться — это во-первых. А, во-вторых, кроме этих изделий мы ведем контроль буквально всей атоммашевской продукции и, естественно, предпочтение одним изделиям за счет других не практикуем.

Несмотря на сроки, установленные графиком, подачу на контроль корпуса седьмого парогенератора 134 цех сорвал на четверо суток. И хотя были приняты экстренные меры, мы провели контроль с опозданием на одни сутки — слишком велик был срыв.

Очень неоперативно ведет цех загрузку и разгрузку камер. Так 18 сентября днище № 13 полторы смены простояло в ожидании выгрузки.

Для успешной работы ОНК со 134 цехом никаких особых мер не надо. Необходимо только взаимобязательность. Указан в графике срок — будь добр его выполни. Со своей стороны заверяю, что наш отдел сделает все, чтобы обеспечить быстрый и качественный контроль корпусов и днищ парогенераторов.

Г. ИВАКИН,
заместитель начальника ОНК.

АДРЕС ПЕРЕДОВОГО ОПЫТА:
ЦЕХ КОРПУСОВ ПАРОГЕНЕРАТОРОВ

Результат зримый

Бюро технического контроля 134 цеха сегодня насчитывает 25 сотрудников. Из них три контрольных мастера и шесть инженер-контролеров. Сила немалая. Нужно отметить, что большинство из них имеет достаточный опыт контроля выполнения технологических операций.

С начала сентября все работы мы ведем вместе с цехом по единым графикам. В целях ускорения выпуска продукции стараемся по мере возможности вести ее приемку параллельно с изготовлением, заранее начинаем проверку документации.

Хотя, например, по седьмому парогенератору установлен срок окончания приемки 26 сентября, уже сегодня полным ходом идет проверка паспортов, маркировка металла.

Если раньше это делалось только после окончания всех работ на кор-

пусе в течение, по крайней мере, недели, то теперь планируем сократить собственную приемку до одной смены.

Конечно, без хорошо отлаженной работы паспортного бюро и участка № 2 это было бы сделать просто невозможно. Вот налицо зримый результат эксперимента!

Ф. ПЕЧОРСКИЙ,
старший мастер БТК.

От редакции.

Логически напрашивается следующий шаг: увязать работу цехового бюро технического контроля полностью с работой всего коллектива 134 цеха. Не последнюю роль здесь смогли бы сыграть и материальные стимулы. Ведь в конце концов оба коллектива делают общее дело. Что мешает распространить условия эксперимента на БТК? От этого выиграет главное — дело.

О ЛАЗЕРЕ И ШАБЕРЕ

Мне приходилось работать на токарных станках 1А670 на Харьковском турбинном заводе. Там их средний ремонт проводится в считанные сутки. И в этом ничего необычного нет. Просто к нему готовятся заранее, спрашивают у станочников, какие недостатки нужно устранить. Сам ремонт ведется круглосуточно при активном участии токарей.

Здесь же получается противоположная картина. В мае, накануне ремонта, никто даже не поинтересовался, на что следует обратить внимание. РМЦ стеснялся к работе самым безобразным образом. Вместо того, чтобы проверить направляющие станка — а для этого на Атоммаше есть самые совершенные средства вплоть до лазерной установки — слесари начали его сборку. Уронили суппорт. Когда в конце концов с грехом пополам собрали (до быстрой ли работы, если ремонт идет в одну смену), выяснилось, что направляющие снова нужно дорабатывать. Несмотря на заверения пронести их шлифовку на станке, доводку ведут примитивным способом — с помощью линейки и шаблона. А самое главное, нет гарантии качества.

А. ГАХОВ.

ПОД УГРОЗОЙ

Отсутствие запаса резьбовых калибров М60 и М52 в любой момент может привести к остановке производства.

Часто подводят ремонтники. РМЦ, например, четвертый месяц ремонтирует токарный станок 1А670 № 194. Под угрозой срыва — графики изготовления коллекторов-теплоносителей.

А. РЕШЕТНИКОВ.

Уверенно из года в год набирает темпы работы сквозная комплексная бригада сварщиков В. А. Деньгина. По итогам второго квартала коллектив занял первое место в объединении.

НА СНИМКЕ (слева направо) В. Дармогук, А. Фигонов, А. Рыбаков, Ю. Гаркушин, Ю. Федотов, председатель цехкома С. Земеров.

В ПОДГОТОВКЕ ВЫПУСКА ПРИНЯЛИ АКТИВНОЕ УЧАСТИЕ РАБОТНИКИ 134 ЦЕХА.

Материал подготовил к печати В. ЛИТЯЕВ.



РАДИ ЗДОРОВЬЯ ДРУГИХ

На Атоммаше прошел очередной день донора. В этот день свою кровь безвозмездно сдали 93 атоммашевца.

В помещении здравпункта № 6 особенно чисто и празднично. По стенам — новые санбюллетени, выпущенные специально ко дню донора, на столах цветы.

Каждому из доноров работники здравпункта вручают красочно оформленную «Благодарность» и значок — маленькая капля крови и на ней — крест и полумесяц — символ человечности и милосердия.

Более 45 раз отдавал свою кровь Н. П. Веселов, работник энергоцеха первого корпуса. Он по праву носит звание — Почетный донор. Т. Г. Ковалькова, служащая отдела главного метролога и Т. Г. Муратова, работница цеха нестандартизированного оборудования, посетили донорские пункты более 30 раз. Семнадцатый раз сдает кровь С. А. Серебряков, работник цеха подъемно-транспортного оборудования.

А всего в этот день на городскую станцию переливания крови было отправлено более 25 литров бесценного лекарства, которое спасает жизнь не одному больному.

Медработники здравпункта № 6 не только организаторы донорских кампаний, но и активные их участники.

31 августа по заводскому радио объявили: «Жизнь рабочего Атоммаша, нашего товарища, в опасности. После сложной операции открылось кровотечение. Нужна донорская кровь». Восемь человек, у кого оказались нужные группы и резус крови, отправились на станцию переливания. И в их числе — заведующая здравпунктом № 6 Татьяна Владимировна Глебова, донор с 1972 года.

Собственным примером также пропагандируют это важное и благородное дело и медсестры процедурного кабинета Л. А. Качаченко и А. А. Абушкаева.

Дни донора проводятся в медсанчасти объединения раз в два месяца. И всегда в это время на пункте забора крови толпится народ.

Г. СЛАВЧЕНКО.

Уголок юного атоммашевца СТАНУ ЗООЛОГОМ

В этом году у меня появилось много новых забот, потому что наконец сбылась моя мечта — меня записали в кружок юных натуралистов.

Стараюсь теперь пораньше уйти в школу, чтобы до занятий успеть покормить наших питомцев, а после уроков задерживаюсь. Но мама не ругает, потому что сама очень любит животных и понимает меня. Дома же мы пока не можем завести ни щенка, ни попугая. У меня есть совсем еще маленький братик, и папа говорит, что ему нужен чистый воздух.

Зато в живом уголке нашей школы кого только нет! Здесь живут совсем ручной еж, попугай, которого все учат разговаривать (но пока ни у кого ничего не получается). Синички, хомячки. В большом аквариуме плавают разноцветные рыбки. Но больше всех нравится мне большая белая крыса. Да, да не удивляйтесь! С крысой тоже можно дружить. Зовут ее Белка. Она очень умная, узнает меня и уже почти совсем

не боится. Это моя крыса, потому что только я буду за ней ухаживать.

Недавно у Белки появились детеныши, и мать очень заботится о них.

Раз я чистила клетку и убрала детенышей от матери. А когда положила обратно, Белка каждого прополоскала в блюдечке с водой и только потом перенесла на подстилку. Вот ведь какая чистюля! Наверное, как и люди, боится, чтобы на ее де-

тенышей с чужих рук не упали какие-нибудь микробы.

Очень много рассказывает о животных, помогает нам понять их повадки наша руководительница Раиса Михайловна Камнева. Мы обычно слушаем ее, не шевелясь, боясь пропустить что-нибудь. Когда вырасту, пойду учиться на зоолога, чтобы тоже все знать о наших четвероногих друзьях.

Рассказ Любы Гарамевой, ученицы 7 «а» класса школы № 15, записала С. МАТВИЕНКО.

МНОГО ПЕРЕМЕН

Когда в конце лета я готовилась к началу занятий, честно говоря, не очень хотелось в школу. Жалко было, что каникулы так быстро закончились.

А сейчас о том времени почти и не вспоминаю. В школе сейчас столько нового и интересного!

15 сентября проходил День здоровья. Все классы выезжали за город. Наши седьмые отдыхали на берегу залива. Там у нас прошел кросс. А потом девочки готовили салаты, сервировали стол, мальчишки играли в фут-

бол. Всем нашим ребятам очень понравился этот день.

И еще одно событие произошло в сентябре. Наш класс ездил в подсобное хозяйство Атоммаша собирать овощи. Старшеклассники и раньше работали там. Но теперь, говорят, мы будем ездить туда постоянно, и это будет у нас как урок труда. Все рады этому, потому что работать всем вместе интересно и весело.

Лена Дорохова, ученица 7 «а» класса школы № 15.

СМАСТЕРЮ ИГРУШКУ

Сначала мы ходили сюда просто поиграть. Летом нам давали здесь бадминтон, мячи. Потом предложили записаться в какой-нибудь кружок. Мы выбрали «Рукодельницу».

Занятия в кружке всегда проходят очень интересно. Ольга Евгеньевна Лескова, наша руководительница, всегда добрая и веселая, часто шутит с нами, рассказывает об игрушках разные интересные истории.

Маленькие, например, второклассница Надя Тюкова, учатся пока делать аппликации и плоские иг-

рушки. Нам же с моей подружкой Наташей Ключевой Ольга Евгеньевна сразу показала, как кроить и шить настоящую собачку.

К новому году мы будем делать елочные игрушки из разноцветной бумаги и картона и украсим ими свою елку. А еще девочки попросили научить их готовить. Ольга Евгеньевна обещала, что к праздникам мы будем печь здесь печенье и пироги.

Наташа Меринова, ученица 5 «ж» класса школы № 11.

Приходите за новинками

В книжный магазин № 3 Волгодонского книгороторга поступила следующая литература.

Грибачев Н. М. «Выбор века», издательство «Правда», 1983 год.

В эту книгу известного советского писателя вошли очерки, статьи, репортажи на международные и внутренние темы. В остропублицистических и х материал автор излагает свои взгляды на исторический процесс и место в нем первого в мире социалистического государства, его роль в развитии мировой цивилизации.

Специалистов могут заинтересовать следующие издания.

«Атомные электрические станции». Сборник статей под общей редакцией Л. М. Воронина. Выпуск пятый. Москва, Энергоатомиздат, 1983 год.

В сборнике обобщен опыт эксплуатации и ремонта оборудования АЭС с реакторами различных типов. Приведены новые методики измерения активности и расхода теплоно-

сителя. Ряд статей посвящен поиску дефектных ТВС.

«Атомные электрические станции» — сборник статей под общей редакцией Л. М. Воронина. Выпуск седьмой. Москва, Энергоатомиздат, 1981 год.

Аналогичный сборник Л. М. Воронина посвящен вопросам разработки и внедрения автоматизированных систем управления технологическими процессами на АЭС и проблемам подготовки оперативного персонала АЭС. В ряде статей обсуждаются актуальные проблемы проектирования, строительства и эксплуатации АЭС.

Два эти сборника рассчитаны на инженерно-технических работников АЭС, специалистов монтажных, пусковых и проектных организаций.

Дементьев Б. А. «Ядерные энергетические реакторы». Учебник для вузов — Москва, Энергоатомиздат, 1984 год.

Учебник рекомендует для студентов вузов по специальности «Атомные

электростанции и установки». Книга может быть полезна специалистам, занимающимся проектированием и эксплуатацией АЭС.

В учебнике приведены теплофизические характеристики, описано конструктивное оформление ядерных энергетических реакторов. Рассмотрены темы гидродинамики и теплообмена, приведена методика теплогидравлического расчета различных типов ядерных реакторов.

Для студентов электроэнергетических специальностей вузов предлагаем книгу Долина П. А. «Основы техники безопасности в электроустановках». Первое издание этой книги вышло в 1979 году. Второе издание переработано и дополнено новыми материалами по защите от поражения током и безопасной эксплуатации электроустановок. В книге говорится о действии тока на человека, рассказывается о способах оказания доврачебной помощи пострадавшим от тока.

Т. ПИСКОВАТСКАЯ, заведующая книжным магазином № 3.

ОБ ОТМЕНЕ

«ЛЕТНЕГО» ВРЕМЕНИ

Государственная комиссия единого времени и эталонных частот СССР сообщает, что с целью облегчения условий адаптации населения страны к изменению исчисления времени, обеспечения единства дат введения и отмены «летнего» времени с европейскими странами и с учетом снижения интенсивности работы транспорта в ночное время в дальнейшем в СССР «летнее» время будет вводиться ежегодно в последнее воскресенье марта ночью в 2 часа и отменяться в последнее воскресенье сентября в 3 часа.

В связи с этим отмена «летнего» времени на всей территории Советского Союза в 1984 году производится 30 сентября в 3 часа переводом часовой стрелки на один час назад. (ТАСС).

ХОЗЯЙКЕ НА ЗАМЕТКУ

САЛАТ «ДОНСКОЙ» ИЗ СВЕЖИХ ОВОЩЕЙ

Для изготовления донского салата берут свежие, не поврежденные вредителями и болезнями овощи: томаты зеленые, бурые, перец болгарский красный, зеленый сладкий, лук репчатый сладкий, масло растительное, желательнее рафинированное, 6-процентный уксус

и соль первого сорта, перец горький черный, лавровый лист.

Салат готовят так: томаты моют и режут кружочками толщиной до 1 сантиметра. Перец после мойки опшаривают кипятком и держат в нем две-три минуты, быстро погружают в холодную воду и

нарезают кусочками шириной до 2 сантиметров; лук очищают от кожуры, промывают в холодной воде; масло прокаливают.

Овощи кладут в эмалированную кастрюлю с ложным сетчатый дном и пересыпают солью. После того, как стечет вода (примерно через 10—15 ми-

нут), содержимое тщательно перемешивают ложкой или деревянной лопаточкой.

На 10 полулитровых банок требуется примерно: томатов — 4,2 килограмма, перца — 1,6, лука — 1,1 килограмма, соли — 135 граммов.

В каждую банку кладут

примерно 450—500 граммов смеси, добавляют две столовые ложки растительного масла, столовую ложку уксуса, 3 зерна черного перца и половинку лаврового листа.

Наполненные банки медленно накрывают жестяными крышками, оплавленными кипятком, тщательно герметически закатывают и стерилизуют. Стерилизация салата длится 18—20 минут.

Справочное бюро газеты

На письма читателей отвечает начальник жилищно-эксплуатационного управления производственно-эксплуатационного треста объединения А. А. Герцог.

«В нашей квартире вышел из строя смеситель. Когда мы обратились в свой ЖЭК с просьбой, чтобы его заменили или поставили бы в ванной на худой конец кран, там от ветики, что все это хозяева должны покупать сами. Правильно ли это?» В. ЛУКОЯНОВ.

На все сантехническое и другое оборудование жилых домов установленные определенные сроки службы. Раковина, например, и все санфаянсовое оборудование заменяется раз в 15 лет, газовая плита должна служить не менее 20. Смесители и краны также положено менять раз в 15 лет.

ЖЭК, однако, обязан менять вышедшее из строя оборудование раньше указанного срока, если поломка произошла не по вине жильцов (например, в результате аварии в системе отопления или водоснабжения, или какого-то другого бедствия, приравненного к стихийному).

«Какой ремонт обязан делать квартиросъемщик?» С. МАЛИКОВА.

Основами жилищного законодательства РСФСР предусмотрено, что паниматели жилых помещений должны производить текущий ремонт своей квартиры за свой счет, то есть выполнять побелку потолков, окраску полов, дверей, подоконников, оконных переплетов с внутренней стороны, оклейку коммат обоями и тому подобное. Хочется особо подчеркнуть, что в обязанности квартиросъемщика также входит ремонт электрооборудования (выключателей и т. д.) и электропроводки от ввода в квартиру.

Ремонт может быть сделан силами жилищно-эксплуатационной конторы, если квартиросъемщик оплатит его стоимость.

«Нашей семье в качестве малосемейки выделили комнату в двухкомнатной квартире. Жильцы, проживавшие там до нас, выехали, не отремонтировав помещения. Куда нам теперь обращаться по поводу ее ремонта?» Р. ДАНИЛОВ.

Жильцы, освобождая жилье, обязаны сделать текущий ремонт помещения. Однако, случается, что люди выезжают не поставив в известность жилищно-эксплуатационную организацию. Тогда ремонтные работы ложатся на ЖЭК.

Если служащий ЖЭК выдал съезжающим необходимый документ, не потребовав выполнения ремонта, то ремонтные работы в квартире производит ЖЭК за счет этого работника.

Редактор В. ЧЕРКАСОВ.

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

ТЕЛЕФОНЫ:

редактора — 40-60; 5-52-43, ответственного секретаря — 40-60; отдела партийной жизни и отдела писем — 85-99; 84-74; 5-54-75, промышленного отдела — 41-60; 84-39.

Материалы предоставлены

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



АТОММАШ

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