

Атом Машиневец

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

Газета издается с 5 августа 1977 г. * * 103 (1235) ЧЕТВЕРГ, 12 сентября 1985 года. Выходит три раза в неделю. * Цена 2 коп.

На контроле — выполнение социалистических обязательств

ДАЛ СЛОВО — СДЕРЖИ ЕГО!

ОСВОИТЬ В ПОЛНОМ КОМПЛЕКТЕ СБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ С РЕАКТОРОМ ВВЭР-1000 — ТАКЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО ПРИНЯЛ КОЛЛЕКТИВ ОБЪЕДИНЕНИЯ К XXVII СЪЕЗДУ КПСС. ИЗ 125 ЕДИНИЦ НОМЕНКЛАТУРЫ, ЗАКРЕПЛЕННОЙ ЗА АТОММАШЕМ, ОСВОЕНА, КАК ИЗ ВЕСТНО, 121. ЧЕТЫРЕ ПОЗИЦИИ — СЕПАРАТОР ПАРПЕРЕГРЕВАТЕЛЬ, БЛОК ЗАЩИТНЫХ ТРУБ, ШАХТА ВКУ И ТЕПЛООБМЕННИКЕ СБОРУДОВАНИЕ — НАХОДЯТСЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ.

Поверить в силу коллектива

Сепаратор — пароперегреватель (СПП-1000) — изделие, которому не повезло с самого начала. Он был включен в план Атоммаша еще... в 1982 году. И с завидной настойчивостью и регулярностью фигурировал в планах всех последующих лет. Однако, ни три года назад, ни два, ни один СПП-1000 так и не родился. Да и мудрено ему было родиться: специализированный цех СПП-1000 (153) не имел и до сих пор не имеет соответствующего оборудования.

Несмотря на это, производственная программа на 1985 год по 153 цеху включала выпуск двух СПП-1000: № 3 — в третьем квартале, № 4 — в четвертом квартале. В производственной программе на первый квартал — уже четыре СПП-1000 — по ним планировался прирост незавершенного производства. Номера СПП-1000 — № 3, 4, 5, 6. В мартовском плане прирост незавершенного производства заложен уже по восьми сепараторам-пароперегревателям и нумерация их уже начиналась с № 1. Все эти планы и производственные программы составлены в ПДО. На каком основании, откуда такая чехарда с нумерацией? Сказать трудно.

Возможно, ПДО завода рассчитывало, что вовремя будут выполнены «Мероприятия по освоению производства СПП-1000 цеха 153». Этот солидный документ разработал отдел главного технолога, он содержит множество пунктов, едва поместившихся на пяти листах. Однако из обширного перечня выполнено лишь одно-два мероприятия. Самое главное — не решен вопрос о перепланировке территории цеха 153 (или какого-то другого) с тем, чтобы смонтировать необходимое оборудование.

А пока... Пока суть да дело, принято соломонново решение: на Атоммаше

изготовить верхнюю часть СПП-1000 — сепаратор. А нижнюю — пароперегреватель — будут делать на Подольском машиностроительном заводе имени Орджоникидзе. Но выпускать его в Подольске будут наши рабочие — для этого туда направится бригада цеха.

А что же сепаратор? Положение дел сейчас таково. Запуск металла в производство на четыре комплекта СПП-1000 осуществлялся еще в 1982—83 годах. Тогда же заготовки поступили в цех. Но за три года многие заготовки и детали были потеряны (небольшой склад комплектующих появился в цехе лишь недавно). На многие заготовки, детали потеряны или отсутствуют вовсе паспорта, пробы.

153 цех начал работу над СПП-1000 именно с поисков всего того, что потеряно. Как невесело пошутили в цехе, для этих целей хорошо бы иметь парочку инспекторов-детективов. Шутки-шутками, но попробуй через три года восстановить, кто и когда работал с той или иной деталью. А работали с ними и в цехах первого корпуса, и в цехах второго. Так что у сотрудников паспортного и технологического бюро 153 цеха день сейчас проходит в бегах, в тех самых поисках. А сил для этого недостаточно. Ведь помимо СПП-1000 цех выполняет и другие заказы: испарители И-1000, РВМК-1000 для Чернобыльской атомной.

Где же выход? Выход есть. Сейчас готовится приказ, предусмотрено в котором и укрепление кадрами паспортного и технологического бюро цеха.

Для оперативного решения вопросов по СПП-1000 создана рабочая группа, возглавляет которую начальник производства А. И. Кокоулин. В группу вошли представители отделов главного сварщика, главного технолога, главного металлурга, СКБ. Перед заводскими службами поставлена задача —

корректировка документации, в которую на Подольском заводе было внесено много изменений.

Разработан график изготовления сепаратора. Первая важная операция — сборка корпуса — должна закончиться к 20 сентября.

Безусловно, много трудностей сейчас у цеха, много их еще будет. Но самая главная — это настрой людей. Надо, чтобы коллектив поверил в то, что СПП можно сделать. Задача руководителей, партийной организации переломить, психологически перестроить людей, которые за три года обещаний и заверений потеряли веру если не в собственные силы, то в возможность самих перемен к лучшему. И лучшим толчком к этим переменам будет сама работа — постоянная, целенаправленная. И не только непосредственно на сепараторе. Надо думать и о будущем, то есть о выпуске и сепараторов и пароперегревателей на Атоммаше.

Стоит, наверно, потропиться и вынести, наконец, решение о том, где будет расположен участок по выпуску пароперегревателей. Начать монтаж оборудования и выполнение мероприятий, о которых мы уже говорили. Кстати, ответственный за их претворение в жизнь — заместитель главного инженера по монтажу М. И. Парсапов. Но касаются они и других: отделов главного технолога и энергетика, ПДО и инструментального производства. Уже сейчас существуют необходимой оснастки (изготовление которой тоже в этих мероприятиях) сказывается в цехе.

Освоить выпуск СПП-1000 — обязательство всего объединения, а не только 153 цеха. Об этом надо помнить всем, от кого зависит его выполнение.

«Атоммашевец» будет регулярно освещать ход работ на СПП-1000.

Т. САДОШЕНКО.

Стахановцы 80-х



В бригаде В. Мушты из цеха № 153 по ударному трудятся на предсезонной гахте слесари сборочный Виктор Иванович Манакон (на снимке справа) и Юрий Васильевич Здороветов. Он вместе с товарищами по бригаде собирает грецкие секции И-1000 и другие узлы. Нормы выполнят на 135—140 процентов.

Фото А. БУРДЮГОВА.

Газета выступила. Что изменилось?

«Используя все средства»

На корреспонденцию под заголовком «Используя все средства», опубликованную в № 92 17 августа т. г., сообщаем: критика признана правильной, к 1 ноября в нагляд-

ной агитации, отражающей состояние трудовой дисциплины, будет наведен порядок.

В. МАШИНСКИЙ,
начальник энергоцеха
первого корпуса

В ответ на корреспонденцию под заголовком «Используя все средства», сообщаем, что к нарушителям трудовой дисциплины В. Иванову меры приня-

ты. Указанием по цеху ему объявлен выговор, он лишен премии за июль на 50 процентов.

М. СЕРЕГИН,
начальник РМЦ

«Открыты двери настежь»

На корреспонденцию в газете «Атоммашевец» под заголовком «Открыты двери настежь» сообщаем: в лаборатории № 2 отдела неразрушающего контроля было проведено собрание, на котором разбирался случай нарушения дисциплины дефектоскописта РГД Н. Шарковой.

К Н. Шарковой были приняты следующие меры наказания: она лишена на 100 процентов премии за месяц, ей объявлен строгий выговор по административной линии, выговор

по комсомольской линии. Одновременно строго предупрежден начальник лаборатории № 2 М. Карамышев, и предупреждены инженеры лаборатории № 2, начальники всех лабораторий отдела об усилении воспитательной работы среди коллективов по укреплению трудовой дисциплины, общественного порядка.

Г. ИВАКИН,
начальник ОНК,
В. КОЛОМЕЕЦ
секретарь партбюро.

ОСТРЫЙ СИГНАЛ У ПРИРОДЫ НЕТ ПЛОХОЙ ПОГОДЫ...

Уж сколько раз твердили миру... Да, все о тех же санях и телеге, которые следует готовить заранее. Но каждый раз находятся люди, которые сомневаются в том, что осень или зима наступят вовремя. А природу не заставишь в жесткие графики, она — большая любительница преподносить сюрпризы, которые, впрочем, можно предвидеть. И, соответственно, подготовиться к ним заранее.

Сентябрьские дожди поставили четвертый корпус в пренебрежительнейшее положение. Заготовки, инструмент, детали на закалку и обработку — все то, что надо отправлять в первый, второй, третий корпуса из четвертого (и обратно) — вывозить невозможно. Быстрые и юркие электрокары оказались бессильны перед размокшими, раскисшими, разрытыми пространствами между корпусами.

Надо срочно что-то делать — решили в четвертом корпусе и пятого сентября отправились в ПромУКС. Совместно с главным инженером ПромУКСА С. Л. Шерстюком были намечены самые необходимые работы, что бы открыть доступ к четвертому корпусу для транспорта. Была договоренность с управлением строительства «Заводстрой» о завершении этих работ за четыре дня, то есть до 9 сентября.

Однако еще во вторник 10 сентября, не было сделано и трети запланированного.

— Не сегодня — завтра все будет закончено, — заверил редактора главного инженера ПромУКСА С. Л. Шерстюка. — Строители нас подвели. А вообще-то дорога между первым и четвертым корпусами должна быть закончена к октябрю — там завершится перекладка сетей.

Хорошо, если так. Но нелишне будет напомнить, что перекладка сетей должна вестись без остановки производства. Значит, нельзя рассчитывать на строителей, надо было предусмотреть всякие неожиданности опять-таки заранее. Чтобы они не могли остановить производство, а именно эта угроза нависла сейчас над цехами, зависящими от поставок из четвертого корпуса. И никакие капризы погоды не могут служить оправданием.

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС — ТРЕБОВАНИЕ ЖИЗНИ

Как уже сообщалось, состоялось собрание партийно-хозяйственного актива.

Сегодня на 2 и 3 страницах газеты мы публикуем отчет с актива.

Научно-технический прогресс — требование жизни

Л. И. ПОПОВ,

главный инженер объединения

ЦК КПСС и Советское правительство уделяют огромное внимание Атоммашу, которому принадлежит ведущая роль в развитии атомного машиностроения. Об этом свидетельствуют темпы сооружения завода и города.

За предшествующее десятилетие на сооружение Атоммаша и социально-экономическое развитие региона вложено около двух млрд. рублей.

За годы XI пятилетки на жилищное и гражданское строительство израсходовано 258 млн. руб., на промышленное строительство 762 млн. рублей. Большое внимание уделяется повышению эксплуатационной надежности нашего предприятия.

Ежегодно на внедрение новой техники и прогрессивной технологии выделяется более четырех млн. рублей.

Наращивание производственных мощностей, внедрение передовой технологии, работа по освоению производства оборудования АЭС позволили увеличить выпуск реакторного оборудования для пусковых строек страны. В текущей пятилетке объем его производства ежегодно возрастал в 2—3 раза, производительность труда возросла в 4,4 раза.

За эти годы освоено 121 наименование оборудования по атомной тематике. Мы уже недалеки от выполнения обязательств по освоению закреплённой номенклатуры оборудования АЭС, реакторной установки ВВЭР-1000. Для решения этой задачи нам следует до конца года освоить производство шахты реактора, блока защитных труб, СПП-1000. Идет к завершению работа на нижнем корпусе реактора АСТ-500, в октябре нам необходимо завершить изготовление верхнего корпуса, произвести гидравлические испытания, контрольную сборку корпуса и отгрузить его на Горьковскую АСТ.

Опыт Атоммаша показывает, что творческое использование достижений науки и техники, совершенствование организации производства — основной рычаг, обеспечивающий динамичное, эффективное его развитие.

На Атоммаше налаживается серийное изготовление комплектного оборудования АЭС с реактором ВВЭР-1000, ведется подготовка производства реакторов на бытовых нейтронах БН-800, закладываются основы серийного изготовления атомных станций теплоснабжения АСТ-500, проверяются технические решения в области гелиоэнергетики и опытных конструкций для исследования термоядерных процессов.

Ряд прогрессивных технических решений осуществляется впервые в нашей стране — это и новые процессы автоматической сварки нерадиальных патрубков, сварка в узкощелевую разделку, ЭПС, изготовление бесшовных днищ и эллипсоидов оборудования АЭС, отбортовка патрубков корпуса реактора и парогенератора, освоение взрывной технологии, автоматизация печей, внедрение высокопроизводительного режущего инструмента, освоение производства электродов и флюсов, повышение надежности электронного оборудования.

Важным достижением является присвоение парогенератору в сборе, испарителю РБМК-1000, теплообменному оборудованию государственного Знака качества. Однако нельзя останавливаться на достигнутом.

Трудоемкость изготовления оборудования АЭС для основной продукции: корпуса ВВЭР-1000, парогенератора ПГВ-1000, гидроемкости САОЗ, компрессора давления и других пока существенно выше, чем на Ижорском заводе и Подольском ЗИО. В целом уровень производительности труда в нашем объединении почти в два раза ниже, чем на Ижорском заводе, в то время как состав оборудования у нас лучше, чем на родственных предприятиях, а средняя зарплата рабочих находится на одном уровне.

Нам необходимо выработать систему мер по устранению имеющихся недостатков, ускорению ввода в действие строящихся объектов в полном соответствии с проектами, быстрее освоению их мощностей, комплексному решению программы ускорения научно-технического прогресса. При этом основное внимание необходимо сосредоточить на следующих направлениях.

Достижение проектной мощности завода и проектной трудоемкости выпуска изделий.

Организация и управление техническим прогрессом.

Реализация важнейших тематических направлений научно-технического прогресса (НТП) в атомном машиностроении.

Повышение творческой активности трудящихся.

Совершенствование стимулирования научно-технического прогресса.

Достижению проектной трудоемкости сегодня мешают ряд факторов, среди них — недостаточная эффективность проектных решений. Много оборудования не отвечает современным требованиям. В его составе только 20 процентов станков с ЧПУ, не предусмотрено создание гибких автоматизированных производств. Нестандартизированное оборудо-

вание, спроектированное НПО Атомкотломаш, зачастую оказывается неработоспособным. Работа существенно сдерживается из-за отсутствия оргпроектирования, определены меры преодоления имеющихся недостатков.

В объединении совместно с НПО Атомкотломаш разработаны мероприятия по достижению проектной трудоемкости, охватывающие по времени на исполнение XII пятилетку.

Для более оперативно устранения имеющихся проектных недоработок нужно, чтобы технологические службы и их руководители (т.т. Л. М. Плещинский, А. В. Сергиенко, В. А. Молчанов, П. С. Рябов, Г. Ф. Ивакин) проявляли больше инициативы и настойчивости в решении вопросов, доводя их реализацию до конца. Сейчас эта работа ведется бессистемно, наскоком, решаются частные вопросы, комплексная программа технического перевооружения отсутствует.

Обеспечение перехода к проектной технологии — это основной путь к освоению проектных мощностей и стабильной работе производства. Этот переход требует прежде всего повышения качества конструкторско-технологической документации.

Некоторые начинания по улучшению качества разработок не получили должного развития. Так, единая система подготовки технологической документации (ЕСТПД), создание которой проводилось в начале пятилетки, не внедрена.

Совершенствование конструкции должно быть направлено на применение экономических профилей, повышение долговечности, уменьшение габаритов и весов. Нельзя мириться с металлоемкой конструкцией МП-1000 нашего ОКБ (т.т. А. С. Шаныгин), которая почти в два раза тяжелее зарубежных образцов, нельзя мириться со слабой унификацией изделий, что приводит к росту трудоемкости на 2—5 процентов, загрузке производств изготовлением малых партий различных деталей.

Наши технологи слабо представляют возможность и состав оборудования завода. Не в полной мере используем мы технологические возможности станков и агрегатов, недостаточно работаем по повышению уровня их прогрессивности.

Скоро 10-летие будем отмечать с момента образования отдела АСТП и САПР, однако реально

сделано им очень мало. Без автоматизации работы конструкторов и технологов мы захлебнемся в потоке разработок, подготовка производства будет постоянно узким местом.

Внедрение проектной технологии улучшит загрузку оборудования и рабочих мест и обеспечит повышение производительности труда. ОТГ (т.т. А. В. Сергиенко) необходимо возглавить работу по ее внедрению, готовить инженерно-технический персонал отделов, цехов к безболезненному, выверенному переходу к основной технологии. С этой целью в каждом подразделении следует проработать и предусмотреть в планах работ — внедрение мероприятий по освоению проектных комплексов мощностей, переходу на штатную технологию и повышению производительности труда. При этом особое внимание уделить внедрению нестандартизированного оборудования, инструмента и оргчасти, повышению культуры производства, совершенствованию междоцеховой и междоцеховой кооперации, словом на тех вопросах, которые могут тормозить работу в производстве.

Полное использование имеющегося производственного потенциала, не дожидаясь освоения проектной технологии, мы должны обеспечить уже сегодня. В этом плане имеются существенные резервы. По использованию производственных мощностей мы достигли в 1984 году показателя 73,6 процента. Такая же картина и в этом году, что говорит о значительном резерве мощностей.

Каждое рабочее место должно давать полную отдачу. В этих целях мы провели в 1984 году и продолжаем работу сейчас по аттестации и рационализации рабочих мест. Проведена аттестация 3144 рабочих мест, аттестовано пока 722 рабочих места. Но аттестация не дала ответа, какое дополнительное снижение трудоемкости она принесла. Составлены бумаги, создана картотека, нет только реального снижения трудоемкости от аттестации и рационализации рабочих мест.

Крайне медленно внедряется в объединении автоматизированная система управления производством. Но сегодня уже можно говорить о некоторых итогах проведенной работы. В первом полугодии произведена выверка конструкторско-технологической информации и загружена нормативная база данных по изделиям плана 1985 года (186 изделий).

Принято время дать в руки руководителям производств, цехов видеотерминалы для получения оперативной информации, быстрее внедрить прямую связь, диспетчеризацию и телеуправление на производстве.

За счет ускорения освоения производственных мощностей, более полного использования резервов интенсификации производства, укрепления организованности и дисциплины нашему коллективу предстоит увеличить выпуск продукции в 1986—1990 годах в 2,48 раза, в том числе оборудования для атомных электростанций — в три раза против установленных заданий на 1985 год.

При этом для повышения качества, надежности и конкурентоспособности изделий нам необходимо к 1990 году увеличить выпуск продукции с государственным Знаком качества в 4 раза, довести до 100 процентов удельный вес изделий с ГЗК в объеме продукции, подлежащей аттестации.

В XII пятилетке объединению необходимо впервые в отрасли освоить изготовление реактора на быстрых нейтронах БН-800.

Необходимо осуществить комплекс мер по созданию и внедрению принципиально новых видов технологий, автоматизации и механизации производственных процессов, в том числе:

создать автоматизированную систему управления заготовительным производством;

автоматизировать сварку и наплавку сложных профилей;

внедрить электронно-лучевую сварку и плазменную наплавку;

внедрить термическую обработку корпусного оборудования и в новых закладных средах;

внедрить восемь роботизированных комплексов и 62 станка с числовым программным управлением;

довести уровень автоматизации проектно-конструкторских работ и технической подготовки производства до 20 процентов.

Важнейшие тематические направления НТП сегодня определены в объединении на период до 1990 года. Наши планы связаны с развитием энергетики страны, увеличением национального дохода. Для их реализации в объединении практически завершена разработка комплексной программы организационно-технических мероприятий по ускорению научно-технического прогресса в свете требований, изложенных на совещании в ЦК КПСС в

июне т.г. Нам предстоит в ближайшее время согласовать ее с отраслевыми НИИ. В программу включено 240 мероприятий по 10 разделам.

Нужно отметить, что не проявили должной активности в ходе разработки программы коллективы ОГМст, УВР, ПЭО. Отдельные программы совместных НИР с ВУЗами Северо-Кавказского научно-исследовательского центра высшей школы (СКНЦ ВШ) — «Атоммаш» и «Реактор» сейчас дорабатываются с СКНЦ ВШ.

Большое значение имеет выполнение заданий Минэнерго по внедрению новой техники и прогрессивной технологии на 1985 год. Должны быть закончены внедрение узкощелевой разделки, при сварке «косых патрубков», I комплексно-механизированный участок, I комплексно-механизированный цех, 13 станков с ЧПУ, I установка для плазменно-механической обработки. При этом должны быть достигнуты следующие показатели технологического уровня производства:

уровень автоматизации и механизации сварочных работ — 67 процентов;

уровень механизации погрузочно-разгрузочных и складских работ — 91,8 процента;

степень механизации рабочих — 56 процентов;

удельный вес работ, выполненных с применением САПР — 7 процентов.

Отдельные руководители цехов относятся к внедрению мероприятий как к второстепенному делу, забывая, что эти мероприятия вписаны им в план и находятся в государственном плане предприятия. Такого позиция начальников цехов и их заместителей в цехах 131, 141, 438, 331. Не осуществляют контроля за выполнением установленных заданий начальники производства, ПДО.

Ускорение научно-технического прогресса, как отметил М. С. Горбачев, требование жизни. В трудовых коллективах, среди специалистов Атоммаша наблюдается творческий подъем, выявляются резервы ускорения, экономии, бережливости. Эта проблема должна затронуть каждого. Каждый работник обязан внести творческий и трудовой вклад в общее дело, новаторский подход. В оставшиеся месяцы пятилетки предстоит многое сделать по выполнению государственного плана, создать добротный задел на предстоящее пятилетие и обеспечить выполнение социалистических обязательств по достоянной встрече XXVII съезда КПСС.

Шаги «малого эксперимента»

С. П. ЛЕВЧЕНКО,

инженер-конструктор конструкторско-технологического отдела нестандартизированного оборудования.

Наш конструкторско-технологический отдел нестандартизированного оборудования организован в 1977 году и занимается разработкой и внедрением новой техники, автоматизацией и механизацией производственных процессов в цехах объединения.

В конце 1984 года и в начале 1985 года по сравнению с 1983 годом увеличилась текучесть кадров на девять процентов. Увеличилось увольнение ИТР с большим опытом работы и переход их в другие подразделения и организации города с более высокой оплатой труда. Работа в объединении, начиная с января 1985 года в условиях экономического эксперимента, больших результатов для конструкторских подразделений не дала, но начиная с 1 мая 1985 года отдел приступил к работе в условиях так называемого «малого экономического эксперимента», направленного на повышение эффективности, престижности и оплаты инженерного труда.

Проработав четыре месяца, уже можно сделать выводы. Создана система, которая позволяет конкретно оценить результа-

ты работы каждого инженера, повысить ответственность за результаты труда всего коллектива, инициативу. Но самое главное — инженер почувствовал свою роль как специалиста. Увеличилась производительность труда на 20 процентов. Экономия фонда заработной платы получается в результате выполнения работ с меньшей численностью работающих. При повышении производительности труда на 20 процентов заработная плата в среднем за месяц у инженера увеличилась на 30—35 рублей.

В настоящее время результат деятельности коллектива оценивается по выполнению следующих показателей:

— выполнение комплексного плана развития науки и техники;

— снижение трудоемкости производственных процессов;

— выполнение плана отдела и графиков подготовки производства.

При выполнении всех этих показателей коллектив имеет возможность использовать экономии фонда заработной платы для поощрения лучших специалистов отдела. В настоящее время повысилась ответственность ра-

ботников за выполнение плана внедрения новой техники, появилось стремление к выполнению дополнительных, инициативных работ с более высоким экономическим эффектом. Например, сверхплановая работа «Автоматизация процесса термообработки замыкающих швов парогенератора», внедренная в производство, дает 19,8 тысячи рублей годового эффекта за счет снижения себестоимости продукции.

В настоящее время выплата вознаграждений производится по результатам выполнения производственных заданий. Принципиальных разногласий при распределении вознаграждений не имеется. В случае же, когда работник направлен для оказания помощи сторонним городским организациям: на строительстве, сельском хозяйстве, возникают трудности в получении вознаграждений. Непосредственного участия конструктор, технолог в разработках не принимает, но направлен он от коллектива. Его труд оценить по соответствующим показателям невозможно. В этом случае является проблема в на-

правлении людей на несвойственные работы, так как они уже не получают надбавки или не участвуют в экономическом эксперименте.

В условиях интенсификации производства на основе научно-технического прогресса, расширения прав объединения в управлении и усилении ответственности за результаты работы наш коллектив будет настойчивый поиск новых резервов. Учитывая, что наибольшие потери происходят на стыке проектирования и производства, то есть в момент первоначального освоения нового изделия, мы предлагаем в ближайшее время использовать на этом этапе такую организационную форму, как завершение создания экспериментального участка и проведение работ по внедрению вплоть до конечного результата — испытания оборудования и сдачи его цехам объединения. В этом случае необходимо собрать вместе по своему профессиональному составу работников объединения, которые возьмут на себя всю полноту объема работ по внедрению и ответственность за их выполнение.

Внимание — ремонтной службе

В. Б. КУЗЬМЕНКО,

заместитель главного инженера по эксплуатации.

Мы считаем, что наш завод оснащен по последнему слову техники и это действительно так. Но не надо забывать о том, что оборудование, смонтированное на заводе, изготовлялось 5—10 лет тому назад, а при нынешних темпах развития научно-технического прогресса это довольно солидный срок. Наше оборудование начинает морально стареть, и для поддержания его на высшем техническом уровне необходима его постоянная планомерная модернизация. Недавно мы ознакомились с последними разработками фирмы «Ансальдо», которая поставила нам сварочные установки «Бреда», «Термомеханика». За период с момента поставки их на ПО «Атоммаш» фирма выпустила установки практически нового поколения, позволяющие решить многие проблемы, стоящие сегодня перед нами в части сварки и зачистки изделий.

Подразделения КТО НО, занимающиеся модернизацией оборудования, сегодня очень слабо развиты. И — самое главное — они не имеют достаточной базы для оперативного внедрения тех разработок, которые ими выполнены. По-видимому, настало время создать в объединении цех автоматизации и механизации, который под руководством КТО НО занялся бы решением этих проблем.

Для сокращения сроков ремонта оборудования, ускорения изготовления запасных частей управлением главного механика проводится в настоящее время работа с проектными институтами по замене универсального оборудования на станках с ЧПУ, расширению применения универсальных сборных приспособлений при ре-

монте.

Мы завершили работу по разработке аналогов масел для импортных станков и сегодня в поставках импортных масел не нуждаемся. Сейчас мы начинаем работу над приращением на заводе металлотирующих масел и смазок, которые должны сократить нам потребление масел в два-три раза и увеличить сроки службы оборудования также в два-три раза по сравнению с тем, что мы имеем сегодня.

Сегодня в объединении сложилась очень тревожная обстановка с укомплектованием служб кадрами, занимающихся обслуживанием и ремонтом технологического и транспортного оборудования. Обеспеченность ИТР составляет 61,3 процента, а рабочих 55 процентов. Вместе с тем растут объемы основного производства по выпуску оборудования АЭС, уникальное оборудование загружается на голую мощь. Ремонтная служба сегодня не в состоянии обеспечить даже аварийные работы в те сроки, которые необходимы производству.

Как же отнестись к укомплектованию службы эксплуатации кадровая служба? За последний год она направила в службы всего 25 человек, при недостатке численности свыше 800 человек, в то же время перевело, без согласия руководителей ремонтных служб, в другие подразделения около 10 человек.

Проблему кадров ремонтных служб надо решать немедленно, направляя туда всех людей, которые сегодня приходят на завод и смогут там работать, а не пускать их по большому кругу через основное производство.

РАЗВИВАТЬ ЧУВСТВО НОВОГО

А. С. САВРАНСКИЙ,

председатель совета бригадиров объединения.

Бюро коллективных форм организации труда в результате социологического обследования получили данные об установках рабочих на творческий труд. 92 процента опрошенных ответили, что они получают моральное удовлетворение от работы бригад творческого сотрудничества. 45 бригад отметили значительную роль творческого сотрудничества с ИТР в выполнении производственного плана.

По мнению совета бригадиров, необходимо расширить рамки деятельности творческих бригад, повысить их статус, роль. В этой связи хочется видеть бюро новой техники в качестве застрельщиков технических новшеств. По всей видимости, отделу рационализации и изобретательства надо обратить внимание на то, что 65 процентов опрошенных бригадиров указали на слишком медленный про-

цесс оформления соответствующей документации. Долг инженеров — более оперативно решать технические вопросы, помочь рабочим в расчетах. Выше должна быть и цена материальных и моральных стимулов. В настоящее время из 52 соревнующихся бригад право на поощрение имеют только первые шесть бригад.

Разве можно смириться с тем, что многие тех-

нологи, плановики, конструкторы находятся в стороне от разработки бригадного планирования. Неужели у нас на Атоммаше нет бригад, участников, где есть условия внедрения хозрасчета? Почему мы так легко отвергаем тот передовой опыт, связь науки и практики, который характерен для многих предприятий нашей страны. Такой консерватизм нам совершенно не нужен.

Резервы — в дело

В. Н. СУСЛОВ,

электросварщик цеха № 131.

Задачи, которые ставит сегодня партия в развитии экономики страны, требуют от каждого из нас перестроиться, еще раз взвесить свои возможности для вклада в общее дело. Умеем ли мы считать государственные средства и быть их рачительными хозяевами?

Один из резервов такого хозяйствования — снижение на заводе сварки в укрупненном разделе. У себя в цехе вместе со специалистами отдела главного сварщика мы проанализировали причины существования дефектов сварки и преимущества этого метода.

По времени цикл работ на корпусе реактора (семь швов) сокращается со 178 до 70 суток, на 25 процентов сокращается трудоемкость. Экономится огромное количество электроэнергии, проволоки и других материалов. В общей сложности на одном корпусе экономится 37 тысяч рублей (без учета фонда заработной платы).

Есть и другие резервы. Но давайте посмотрим, как они используются. Еще два года назад подаю рацпредложение по бескобальной сборке и сварке проб. Эффект налицо. Но до сих пор установка эта широкого применения на Атоммаше не находит. Зато в цехе с 1978 года стоят, бездействуя, шесть установок, которые в общей сложности стоят два миллиона рублей. Спроектированы они специалистами нашего филиала ВПКТИ. Для чего спроектированы?

Возможности ускорения научно-технического прогресса, убежден, есть на каждом рабочем месте. В своем цехе мы всесторонне обсудили эти возможности совместно со специалистами отдела главного сварщика и КТО НО. Найдены конкретные пути сотрудничества, уже сделаны первые шаги. Партийная организация цеха взяла эту работу под строгий контроль.

Инженерные службы — мозг нашего объединения. От них немало зависит успех выполнения плана и снижение себестоимости продукции, и рентабельность производства. Но о каком движении научно-технического прогресса можно говорить, если наши технологи и конструкторы занимаются на 60 процентов непроизводительным трудом? Это подготовка исходных данных, получение чертежей и подготовка бланков, согласование написанной технологии и ее размножение, запись на бланках производственной технологии.

Так происходит потому, что существует надуман-

ная проблема с бланками технологических процессов. Загодняя типография выдает бланки на бумаге, которая неприемлема для размножения, а если делаются на нормальной, то с низким качеством. Технологи вынуждены обводить буквы и по несколько раз ходить из-за них на нормоконтроль. Аналогично обстоит дело и у конструкторов. А ведь посадив нескольких чертежников, можно избавить инженеров от такого непроизводительного труда.

В СТПП сейчас имеются три конструкторских подразделения: ОКБ, СКБ и КТО НО. Они зачастую ведут разработку черте-

жей на некоторые простые детали, дублируя тем самым вычерчивание болтов, платиков, косынок, крышек и стаканов для подшипников и так далее. Не создана даже элементарная унификация конструкторской документации в масштабах службы. У партийного комитета СТПП есть реальные предложения по этому вопросу. Думаю, что мы вправе рассчитывать на поддержку и конкретные шаги со стороны главных конструкторов.

В партийных организациях, коллективах наших подразделений сейчас чувствуется заметное оживление творческой мысли.

ОТДАЧА ИНЖЕНЕРНОГО ТРУДА

А. И. ХРЕНОВ,

секретарь парткома служб технической подготовки, производства

Коммунисты ОКБ, например, взяли под свой контроль работу по снижению металлоемкости машины перегрузки на 25—30 тонн. Под неослабный контроль коммунистов службы взяты внедрение САПР, повышение эффективности использования дорогостоящей вычислительной техники. Необходимо, мы считаем, создать специальную вычислительную технику. Необходимо, мы считаем, создать специальную вычислительную технику. Необходимо, мы считаем, создать специальную вычислительную технику.

ИЗ РЕЗОЛЮЦИИ СОБРАНИЯ

Считать важнейшей задачей партийных, профсоюзных, комсомольских организаций, хозяйственных руководителей ускорение внедрения достижений научно-технического прогресса, совершенствование управления и хозяйственного механизма, увеличение вклада каждого члена партии, каждого труженика объединения в безусловное выполнение государственного плана социалистических обязательств 1985 года.

Обязать партийные организации, хозяйственных руководителей добиться повышения творческой ак-

тивности инженерно-технических работников, рабочих в вопросах дальнейшего развития технического прогресса. Широко привлекать к этой работе советские бригадиров и мастеров, членов научно-технического общества, рационализаторов и изобретателей. Принять необходимые меры для увеличения числа и создания условий для работы бригад творческого сотрудничества на важнейших участках производства.

Обратить особое внимание партийных и хозяйственных руководителей на необходимость подготовки и переподготовки кадров.

ПОРА БЕЗОБЛАЧНАЯ — ДЕТСТВО

Чем живет детский сад? Конечно, заботами и делами своих маленьких «почемучек». А они учатся умию трудиться, понимать прекрасное, видеть мир своими глазами. Давайте заглянем в детский сад «Светлячок» и посмотрим, как живется здесь детворе.

«Светлячок» встретил меня зеленой своей клумбы, чистой площадкой, свежестью. И даже пасмурное утро настроения не изменило и впечатления не испортило.

— За три года, которые садик существует, изменений, конечно, много, — рассказывает его заведующая Лариса Сергеевна Давидова. — В основном они относятся к работе с кадрами и переходу на обучение детей шестилетнего возраста. В школе. Много времени отдают детям воспитатели М. С. Давиденко, Т. Д. Калинин, З. И. Мищенко, старший воспитатель Л. П. Кугукина.

Разговариваем мы в методическом кабинете. Вокруг — стенды, фототрибуны, полки с книгами, наглядными пособиями, выставка игрушек, сделанных руками ребят, словом, работа, которую проводит коллектив сада — налицо. Но, конечно, главный критерий оценки — это даже не хорошо оформленные выставки и стенды, а заполненные

делами насыщенными дни, которыми живут мальчишки и девочки, приходящие сюда.

Вместе со старшим воспитателем Любовью Петровной Кугукиной знакомлюсь с самыми маленькими хозяевами — ребятами из группы раннего возраста. — Открываем

дверь, и нас встречают детский гомон, звон посуды: мы попали на завтрак. Множество ребячьих головок с интересом поворачивается в нашу сторону: как же, пришел новый человек, нужно успеть его основательно рассмотреть. А мы тем временем подходим к детскому игровому уголку. Чего здесь только нет: игрушки на любой вкус, каждый найдет, чем заняться. Здесь же — зеленый уголок, рядом — спальня. Обо всем позаботились воспитатели

М. Ф. Александрова и Л. А. Скиба, во многом им помогают родители и шефы, ведь для детей младшего возраста особенно важны правильное сочетание отдыха, игр, занятий. Малыши, постукивая ложками и стаканами, не менее заинтересованно, чем и при встрече, проводят нас до двери беззастенчивыми взглядами. Ну, а мы поднимаемся теперь к самым старшим, в группу № 13.

Сразу чувствуется, что живут здесь почти взрослые: с ребятами ведется работа по подготовке к учебному году, поэтому есть и уголок для проведения занятий по развитию речи, обучению грамоте, элементарным основам математики, и ленинский уголок, зеленый и живой уголок, множество наглядных пособий, макетов.

Большое внимание обращаем на занятия физкультурой, — рассказывает Л. П. Кугукина, — стараемся, чтобы наши дети росли здоровыми, крепкими, выносливыми. А для этого есть все необходимое: спортивные площадки, гимнастический зал, плавательный бассейн. Стараемся мы формировать и нравственные, эстетические вкусы наших детей. Проводятся занятия по изобразительному искусству, музыке. Мы учим их видеть и понимать прекрасное, развиваем образное и логическое мышление.

Особенно интересно было посмотреть, как проходят занятия по развитию речи. И вот я в группе № 11 старшего возраста. Ребячьи лица очень серьезные и сосредоточенные, почти как у школьников. Каждый знает, где он должен сидеть, для ответов на вопросы воспитателя, ведущего занятия, стараются правильно поднимать руку, не выкрикивать и не шуметь. Сорок

пар глаз внимательно смотрят на доску, где расположены картинки с изображением рабочих строительных специальностей — такого тема сегодняшнего урока. А ведь у большинства из этих ребят родители тоже строители. Вот и узнают мальчишки и девочки на этих картинках своих пап и мам. Такие разные, разные лица — удивленные, озабоченные, заинтересованные. Они заняты ответственным и серьезным делом, они учатся думать...

Немалая забота и ответственность возложена на плечи заведующей детским садом Ларисы Сергеевны Давидовой. За день нужно успеть сделать много неотложных и текущих дел, а еще — принять родителей и ответить на волнующие их вопросы, подготовить и провести занятия в школе политический учебный. В общем, дел много, только успевай. И то, какими переступают свой первый порог в жизни мальчишки и девочки, с каким багажом умений придут они в школу, какие нравственные, этические нормы и эстетический вкус будут привиты им в детском саду, зависит, конечно, от тех, кто сейчас отдает им каждый день частичку своей души, тепла, своих знаний. Спасибо им за это

И. ЧЕБОТАРЕВА,
наш корр.

По родной стране

ШКОЛА ПРОФЕССОРА ГЕОРГИУ



Молдавская ССР. Профессор Наталья Константиновна Георгиу — один из видных детских хирургов страны, член-корреспондент Академии медицинских наук СССР. Для многих из своих пациентов она стала второй матерью, снова подарив им жизнь. В городских и сельских больницах республики сегодня трудятся сотни ее учеников. Среди них немало кандидатов и докторов наук.

Голос Н. К. Георгиу — голос действительного члена Международной ассоциации хирургов — звучал в защиту мира в Париже и Дели, в Стокголь-

ме и Нагасаки, в Праге и в Марселе. Профессор Георгиу, не со слов знающая, что такое война, утверждает идеалы мира, сотрудничества и дружбы между народами. Главный хирург Министрства здравоохранения республики награждена орденами Трудового Красного Знамени и Дружбы народов, орденом Отечественной войны.

Для того, чтобы спасти жизнь шестилетнего Сережи Пушгаша, пришлось сделать три трудных операции. И жизнь восторжествовала!

Фото М. ПОТЫРНИКЕ
(Фотохроника ТАСС)

Это интересно

ЗЫБУЧИЕ ПЕСКИ

Посмотрели телефильм «Дом на дюнах» и заинтересовались вопросом: что это за сыпучие (или зыбучие?) пески? Говорят, что в них можно завязнуть, как в болоте. Расскажите о них.

Л. ГАПОНОВА,

Кировоград.

Отвечает старший научный сотрудник Института географии АН СССР М. ГРАВЕ.

Первое упоминание о необычном природном явлении — так называемых зыбучих или пливучих,

как тогда говорили, песках — можно найти в книге немецкого географа Неймайра, изданной еще в 1897 году. Это тонокосернистые перенасыщенные водой пески, встречающиеся на морских и речных берегах, в устьях рек. Сверху такой песок покрыт корочкой, придающей ему вполне безобидный вид. Однако, наступив на его поверхность, человек или животное проваливается и может погибнуть в этом «песчаном болоте».

Не нужно путать коварные зыбучие пески с сыпучими, хотя они часто встречаются в природе совместно. Сыпучие пески — спутник пустыни, в других географических зонах их называют дюнами. Это своеобразное явление — результат действия ветра, пересыпающего подвижный песок — не опасен для жизни, но вредит хозяйственной деятельности человека, наступая на поля и населенные пункты. Если в таких дюнных

районах грунтовые воды стоят высоко, может возникнуть участок «полужидкого» зыбучего песка, где каждый шаг таит смертельную опасность.

В нашей стране зыбучие пески встречаются на Куршской косе, на западном побережье Каспийского моря (к югу от Баку) и в некоторых других местах. Есть они и на побережье Франции, Англии, в Северо-Восточной Шотландии. Как правило, это либо морские побережья, либо те места, где реки впадают в море и образуются песчаная дельта.

кая пещера — Оксхола. Общая длина ее подземных коридоров более 11 километров.

Редактор В. ЧЕРКАСОВ

Пещеры «страны фьордов»

Норвегию часто называют «страной фьордов». Однако спелеологи назвали ее иначе: «страной

пещер». Пещер там действительно великое множество. Мраморные — наиболее древние. Некото-

рым из них около 350 тысяч лет. Образовались они во время таяния ледников. Самая длинная норвежс-

НАШ АДРЕС:

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

ТЕЛЕФОНЫ:

редактора — 40-60; 5-61-36, ответственного секретаря — 40-60; отдела партийной жизни и отдела писем — 85-99; 84-74; 5-54-75, промышленного отдела — 41-60; 5-52-43.

ТВ

СУББОТА, 14 СЕНТЯБРЯ.

Первая программа
8.00 — Время. 8.35 — Выступления худ. коллективов профтехобразования БССР. 8.55 — Рассказы о художниках. 9.25 — «Город над головой». 4-я серия. 10.40 — Движение без опасности. 11.10 — Фестиваль болгарского самодельного худ. творчества в СССР. 12.10 — Семья и школа. 12.40 — «Спрос. Проблемы. Качество». Тележурнал. 13.20 — «Крепкие корни». Док. фильм Ростовского телевидения. 13.40 — «Путь к зрителю». Передача о Литературном театре Ростовской филармонии и и. 14.15 — Завтра — День работников леса. 14.30 — Новости. 14.45 — «Кутизов». Худ. фильм. 16.30 — Новости. 16.40 — Беседа политического обозревателя А. З. Иващенко. 17.10 — В мире животных. 18.10 — Содружество. 18.45 — «Стакан воды». Худ. телефильм. 1-я и 2-я серии. 21.00 — Время. 21.35 — Международная встреча по хоккею. Сборная ЧССР — сборная СССР. 2-й и 3-й периоды. 22.55 — Чемпионат мира по шахматам. 23.10 — Чемпионат Европы по баскетболу. Женщины. Матч команд финальной группы. 23.50 — Новости.

Вторая программа.

8.00 — Утренняя гимнастика. 8.15 — Если хочешь быть здоров. 8.30 — Наш сад. 9.00 — Утренняя почта. 9.30 — К Дню работников леса. Док. фильмы. 10.05 — Премьера четырехсерийного док. телефильма «Арам Хачатурян — художник, гражданин». 1-я серия. 11.10 — Программа Ставропольского телевидения. 12.25 — В. Врублевская. «Кафедра». Телеспектакль. 14.45 — Клуб путешественников. 15.45 — Меклун народное обозрение. 16.00 — Поэт Джо Борн (Нидерланды). 16.25 — Мультфильмы. 16.55 — Споемте, друзья! 18.45 — Стадион для всех. 19.15 — Здоровье. 20.00 — Спокойной ночи, малыши! 20.25 — «Радуга-85». «Карта флоры (Польша). 21.00 — Время. 21.35 — «Голубой лев». Худ. телефильм.

КАЖДОМУ ИНЖЕНЕРУ — ПАТЕНТНЫЕ ЗНАНИЯ

Продолжается прием заявлений на I курс факультета патентоведения филиала Ростовского общественного института патентоведения.

Форма обучения — вечерняя.

Занятия будут проходить 1 раз в неделю в городском Доме техники.

Срок обучения — 2 года.

Бланки заявлений для поступающих находятся в патентном отделе Атоммаша и Доме техники.

К заявлению прилагается 2 фотографии 2Х3 см.

Администрация, партком, профком, комитет ВЛКСМ объединения выражают глубокое соболезнование заместителю главного инженера В. Б. Кузьменко по поводу смерти его брата.

КУЗЬМЕНКО

Евгения Борисовича

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