

# Атом Машиностроение

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

Газета издается с 5 августа 1977 г. \* № 133 (1265) ЧЕТВЕРГ, 21 ноября 1985 года. Выходит три раза в неделю. \* Цена 2 коп.

● НОВОСТИ  
С опережением

Коллективы многих производственных бригад объединения за долго до окончания пятитетки справились с плановыми заданиями. Недавно их число пополнили еще несколько бригад.

Новый год не по календарю встретили две бригады из 152 цеха — слесарей-сборщиков М. В. Черникова и токарей Б. Б. Филоненко. В счет 1986 года трудятся также электросварщики бригады В. М. Алексеева (134 цех) и слесари-сборщики В. Я. Андрушевского (132 цех).

Н. ПРОЗОРОВА,  
инженер бюро социальности.

## Учатся инженеры

Этой осенью более двадцати атоммашевцев стали слушателями первого курса учебно-консультационного пункта Ростовского областного института патентоведения. Каждый понедельник после работы спешат в городской Дом техники конструкторы, технологи, инженеры-производственники объединения.

В УПК они знакомятся с патентно-лицензионной работой, приобретают знания, необходимые для правильного оформления рационализаторских предложений и заявлений на предполагаемые изобретения. Впереди у слушателей — два года учебы.

Н. КРАСИЛЬНИКОВА,  
инженер патентного отдела Атоммаша.

## Итоги конкурса

С апреля по ноябрь проводился смотр-конкурс по приведению подразделений Атоммаша в образцовое противопожарное состояние. И вот члены пожарно-технической комиссии объединения подвели его итоги.

Самое активное участие в смотре-конкурсе принимали коллективы подразделений № 431 (начальник А. Г. Таразанов), 886 (М. П. Серегин), 143 (Б. Н. Колмыков), 235 (В. А. Елизарьев), 881 (В. Ф. Кологривый), 846 (К. Л. Ильинский).

Первые места в своих группах заняли 431 и 886 цехи и склад № 2 подразделения № 935.

Коллективы, занявшие призовые места, награждены дипломами и поощрены материально.

Среди пожарно-технических комиссий подразделений лучшей признана комиссия базы оборудования (председатель ПТК Е. А. Асеев).

В. СУББОТИН,  
инспектор ОВПО-1.

ДАЛ СЛОВО — СДЕРЖИ ЕГО!

## ПОДПИСАН ДОГОВОР

о социалистическом соревновании по принципу «Рабочей эстафеты». Его заключили коллективы цехов и отделов, участвующих в изготовлении блока защитных труб и шахты внутрикорпусной с выгородкой: 432, 131, 435, 436, 141, 235, 236, 233, СКБ, ОГТ, ОГС, инструментального производства. И только администрация 241 цеха отказалась подписать договор...

Цель соревнования — мобилизация производственных бригад и инженерно-технических работников на безусловное выполнение обязательств, принятого в честь XXVII съезда КПСС. Штаб соревнования, возглавляет который начальник 432 цеха В. Н. Крылов, будет подводить итоги еженедельно и ежемесячно, заслушивать руководителей цехов о ходе работ над изделиями. При подведении итогов учитывается выполнение графика и производственных заданий, определенных штатом, качество продукции. Для поощрения победителей выделен специальный фонд. Будут также вручаться Почетные грамоты объединения.

Штаб «Рабочей эстафеты» определил на неделю, с 18 по 25 ноября, следующие задачи:

по шахте ВКУ  
131 цех — 110-я обечайка — сдача инспекции Госатомэнергонадзора, сборка и сварка 100 корпуса, — к 25 ноября;  
235 цех — изготовить 11 позиций заглушек к 22, 031 штифт — к 25 ноября;  
236 цех — 005 и 031 штифт, 014 шпилька, 400 и 420 шпонки — к 21 ноября;  
233 цех — 023 гайка, 015 шайба, 014 шпилька — 25 ноября;  
135 цех — 431 и 001 трубы-передача документации — к 25 ноября;  
432 цех — 004 решетка — к 29, подготовка стенда для контрольной сборки ВКУ — к 25 ноября; инструментальное производство: изготовление расточных резцов и имитатора ВЗТ — к 20, коль-

цевые головки, резцы, вальцовки — к 29 ноября;  
по блоку защитных труб  
432 цех — мехобработка, зачистка и сдача инспекции ГАЭН 290 корпуса — 22, мехобработка и сдача инспекции ГАЭН двадцати каркасов, мехобработка 37 каркасов — 25 ноября;  
233 цех — 4 втулки, 2 трубы, 30 162-х труб ежесуточно, 30 направляющих ежесуточно — к 25 ноября;  
241 цех — 30 163-х решеток ежесуточно, 61 141-я решетка, 5 позиций чехлов, 31 позиция каналов, 79 втулок — к 25 ноября;  
435 цех — контрольные пробы — 22 ноября;  
131 цех — 100-я обечайка, 02-я плита — к 25 ноября;  
235 цех — 366 штифтов — к 25 ноября.

## Победители и побежденные

Штаб соревнования по принципу «Рабочей эстафеты» подвел итоги недельной работы на корпусе реактора АСТ-500. С 10 по 17 ноября в цехе корпусного оборудования закончена контрольная сборка корпуса с кольцом опорным, сварка швов № 9 и № 10. Получены положительные результаты контроля ЦД и РГД.

Победителями очередного этапа соревнования признаны бригады В. К.

Руденко, слесари-сборщики Ю. И. Шнякин, В. А. Вертяев, Ю. Г. Демьянов, А. В. Орлов, С. А. Братышев, А. И. Рыбков, электросварщик А. В. Черезов, токарь А. П. Мартыненко, мастер О. В. Пстой, инженер лаборатории РГД М. В. Исхакова.

Штаб соревнования отметил также, что по вине начальника бюро ОГТ В. Ф. Аметова, начальника цехового БИХ В. И. Воробьева, старшего мас-

тера С. С. Исхакова, мастера Г. В. Орехова в субботу, 16 ноября, в течение пяти часов простаивал станок ВД-22: все эти названные работники не подготовили вовремя необходимый инструмент. Тревогу вызывает и нерасторопность ремонтников: 18 ноября станок ВД-22 с 11 часов утра до вечера снова простаивал.

В. КУЗНЕЦОВ,  
председатель цехкома ЦКО.

По родной стране

Коми АССР. Славен своими трудовыми традициями коллектив крупнейшей в республике шахты «Воргашорская». Рабочие и инженеры показывают образцы высокопроизводительного труда. Семь добычных участков, оснащенных механизированными очистными комплексами, ежегодно выдают на-гора по 500 и более тысяч тонн угля. Горняки «Воргашорской» в полтора раза перекрыли проектную мощность шахты.

В успехах коллектива немалая заслуга горняков добычного участка № 7, которым руководит коммунист Юрий Березовский.

НА СНИМКЕ: передовые горняки участка № 7



(слева направо) электро-горнорабочие А. Иванов, слесарь А. Крахмаль, В. Сирый, Н. Глухов, звеньевой С. Распопов, (Фотохроника ТАСС).

## В парткоме объединения

На очередном заседании бюро парткома объединения рассмотрен вопрос о работе хозяйственных руководителей и партийных организаций по выполнению постановления бюро парткома «О ходе выполнения социалистических обязательств по комплексному выпуску оборудования АЭС в честь XXVII съезда КПСС».

Отмечено, что коммунисты А. И. Кокоулин, В. П. Дорофеев, С. П. Путилин не выполнили своих заверений по обеспечению своевременного выпуска в 1985 году последних четырех изделий оборудования АЭС и поставили под угрозу срыва социалистических обязательства объединения по достойной встрече XXVII съезда КПСС. Отставание от графиков изготовления СПП-1000, блока защитных труб и шахты внутрикорпусной по состоянию на 14 ноября составило от 17 до 30 суток, а график изготовления изделия «выгородка» в 432 цехе (начальник цеха В. Н. Крылов) не составлен вообще.

Из 11 узлов и деталей, которые необходимо поставить Подольскому заводу по кооперации, на 11 ноября был отгружен один.

Безответственному отношению руководителей цехов, участвующих в изготовлении названных изделий, способствовал недостаточный контроль за ходом комплектования и сборки изделий со стороны заместителя генерального директора, члена КПСС В. Н. Забары. Не проявил должной требовательности к коммунистам-руководителям и партком производства № 1 (секретарь парткома Н. М. Крахотин).

Социалистическое соревнование по принципу «Рабочей эстафеты» между цехами, занятыми изготовлением сепаратора-пароперегревателя, организовано формально и не дает желаемых результатов.

Проверка работы руководителей среднего звена в цехе № 153 показала, что мастера, начальники участков не владеют информацией о выполнении плановых заданий бригадами, участками, не занимаются воспитательной работой в коллективе.

Инженерные службы объединения (М. И. Вуйчик, Р. Ф. Григорьев, С. А. Елецкий) не работают над созданием производственных мощностей в цехе № 153 для освоения серийного производства СПП-1000.

Бюро парткома отметило несостоятельность заверений членов КПСС А. И. Кокоулина, А. И. Головина, В. П. Дорофеева в том, что состояние дел по выполнению предсъездовских социалистических обязательств будет коренным образом улучшено. Заместителем начальника ПДО, коммунисту Ю. Ф. Иванову поручено взять под личный контроль изготовление перечисленных изделий.

Парткомом производств №№ 1 и 4 рекомендовано на период изготовления изделий создать комиссии партийного контроля за ходом выполнения предсъездовских обязательств.

Бюро обязало инженерные службы объединения (С. А. Елецкий, Р. Ф. Григорьев) обеспечить оперативное решение технических вопросов, возникающих в ходе изготовления СПП-1000, шахты внутрикорпусной, блока защитных труб, выгородки. Приняты к сведению заявления т.т. Коржова, Головина, Колосова о том, что оборудование будет изготовлено в следующие сроки: СПП-1000 в декабре; БЗТ — 20 декабря; шахта — 15 декабря; выгородка — до 1 декабря.

На заседании бюро парткома подведены итоги индивидуальной подписки на периодическую печать в объединении на 1986 год.

Отмечено, что в целом по объединению подписка на политические издания прошла удовлетворительно. По сравнению с прошлым годом объем подписки увеличился на 15 процентов.

Но отмечены также отдельные недостатки: неудовлетворительная работа по проведению подписной кампании в ряде партийных организаций.

Бюро рассмотрело также вопрос об изучении, пропаганде и обсуждении проектов новой редакции Программы КПСС и Устава партии, Основных направлений экономического и социального развития СССР на 1986—1990 годы и на период до 2000 года.

На заседании утверждён план организационно-пропагандистских мероприятий по изучению, пропаганде и обсуждению проектов предсъездовских документов, рассмотрены некоторые другие вопросы.

Значительно улучшить нормирование труда, обеспечивая его тесную увязку с проводимой работой по совершенствованию форм организации и оплаты труда, аттестации рабочих мест. Расширить приме-

(Из Основных направлений экономического и социального развития СССР на 1986—1990 годы и на период до 2000 года).

нение технически обоснованных норм и нормативов, систематически пересматривать их с учетом внедрения новой техники, передовой технологии и организации труда.

## Как составляются планы, или о том, что в сутках 24 часа

В октябре наша бригада была наказана — лишена 50 процентов премии. За невыполнение плана месяца по номенклатуре. Но как бы мы могли его выполнить, если в месяце лишь 540 рабочих часов (при работе круглосуточно всех трех членов бригады).

В плане было три заказа. Цельное рабочее днище 845.203.084, на обработку которого уходит 60 нормо-часов — по техпроцессу со старыми, неизменными нормами, плюс 300 часов по доплатным нарядам. Восемь кронштейнов 1117.02.70.025 «стоимостью» 164 нормо-часа с хвостиком. Здесь произведем простой арифметический подсчет и выйдем, что месяц закончился, а за нами еще фиксаторы 1160.01.02.007—30 штук. Не много не мало — на 12 суток работы. Это опять же по техпроцессу. А по опыту бригады Е. Мицкевича, да и по своему опыту, мы знаем, что на один фиксатор фактически уходит не 10 часов, а втрое больше. И то, если процесс их изготовления отработать до автоматизма.

Мало того, что нам запланировали невыполнимые объемы работ, так мы еще 48 часов простаивали. Поступила команда готовиться к приемке корпуса реактора для выборки дефекта. Пришлось снять обрабатываемую на станке деталь, оснастку, ждать. Ушел день. Потом дали отбой. И мы еще день потеряли на том, чтобы смонтировать все в обратном порядке.

Номенклатурный план на ноябрь тоже обречен на невыполнение. 1323,5 нормо-часа! Здесь те же злословные фиксаторы — 55 штук. Пять имитаторов (на них уйдет 82 часа). Две пробы — по полтора часа на каждую. И корпус реактора — 633,5 нормо-часа. Аховые объемы! Справиться с ними мы не в состоянии просто физически.

Сейчас ходим по инстанциям. Ищем правду. Работник цехового планово-распределительного бюро Т. Артюхина популярно объяснила: «Я ничего не решаю. Я планирую работу согласно заданному объему. Идите в БОТиЗ». В БОТиЗе нам ответили: «У вас два станка, на них мы и планируем».

Станка-то два. А рабочих — трое вместо шести. Причем, желающие пополнить бригаду есть. Но как их принимать? Ведь выполнение большей части заказов приходится на станок ВД-30. Другой же, ВД-8, бывает загружен лишь полтора — два месяца в году, когда приходит реактор.

Кстати, о последнем. Нарезку резьбы под шпильки уплотнения главного разьема корпуса мы считаем очень ответственной операцией. Готовиться к ней нужно серьезно, загодя. По номенклатурному плану корпус пятого реактора должен поступить к нам 22 ноября. Значит, уже пора проверять и ставить гидродомкраты, навесить и проинимировать (испытать) резьбофрезерную головку, обучать под ручных, которых у нас нет (?). Для проточки наружного диаметра требуется специальная оправка, которой тоже нет. (Мы, правда, решили сделать ее сами, начертили чертеж, но не нашлось подходящего металла). Нужно и резцы испытать на годность. Их у нас 50 штук, но этого недостаточно.

Словом, работы непочтый край. Но руки до нее не доходят. Точнее, мы не имеем права отстраниться от выполнения и других изделий. До поры до времени. Потому, что когда «подойдет» реактор, нас «сорвут» с ВД-30 и в приказном порядке вынудят обрабатывать реактор сходу, без подготовки, что недопустимо.

Вот мы и мечемся меж двух огней.

Но вернемся к вопросу о нормировании. Недавно

в бригаду приходила технолог Г. А. Клевцова. Мы на практике доказали ей, что техпроцесс на изготовление кронштейнов составлен неточно. Экспериментальным путем установили, что фреза ВК-6 (указанная в документе) державку «не берет», что 180 оборотов с подачей 150 миллиметров «съедают» инструмент, что опти малый режим — это 45 оборотов с подачей 30 миллиметров, а один «проход» станок может делать за 27 минут, а никак не за 5,8 минуты, как заложено в техпроцессе.

Пересматривались по нашей просьбе нормы и на изготовление имитатора. Здесь нормировщик насчитал 90 часов вместо 37. Но заместитель начальника отдела нормирования Н. А. Жидиков сказал, что существующие нормы не увеличивать нужно, а «резать».

Есть такое в станочном деле понятие — «хронометраж». Сколько раз мы просили снять с нас минуты, уходящие на подготовку к работе! Ведь у наших станков устройство особое. Инструмент находится на уровне пяток, а пульт управления — на уровне поднятой руки. Чтобы «забить 0», станочник вынужден 20 раз присесть. И только когда закончит касание детали резцом, набирать размер. И это на каждом новом заходе, при каждой замене инструмента.

Конечно, хронометраж, работа по «чистому» времени не самое главное. Но в том числе и из таких вот, неучтенных, минут и складывается наша трудовая смена.

Большых вопросов много. За ответом на них мы обращались и к заместителю начальника цеха Ю. Н. Титову. Он сказал:

— Работайте, делайте, может, что-то еще изменится. Может, реактор в этом месяце не поставим... Не обращайтесь внимания.

Но как же не обращать?! Почему мы за четко выполненную работу не можем получить то, что нам причитается? Да еще оказываемся в роли виновных, не выполнивших план.

И даже не в деньгах дело. В отношении плановых и технологических служб к своей работе и к нам. Ведь там, кажется, работают грамотные люди, а простой арифметический подсчет доказывает обратное. Нормативные планы составляются безответственно, с заявкой на значительное превышение реальных человеческих возможностей. Да и сам план. Видели бы вы эту шпаргалку. Из шести необходимых подписей на ней лишь одна — плановика, да штампы ОТК о приемке готовых изделий.

Это для наших плановиков и технологов сказано в проекте Основных направлений социального и экономического развития страны на XII—пятiletку и до 2000 года о том, что необходимо совершенствовать систему планирования и нормирования труда, применять технически обоснованные нормы и нормативы и систематически пересматривать их.

Получается же наоборот. Работать так у нас нет никакого желания — мы уже ходим с заявлениями в карманах. Все мы в цехе корпусного оборудования — с 1978 года. В одной бригаде — с 1979. И если в годы можно было понять болезни роста: авралы, простои, разного рода проблемы, то теперь, когда выпуск оборудования для АЭС поставлен на поток, теперь нет оправдания работе по старинке. Планировать нужно не на мертвые станки, а на живых людей.

**В. ГЛАДКОВ,**  
бригадир 131 цеха,  
**Ю. ТИШЕНКО,**  
**В. ОВСЕЙЦЕВ** —  
члены бригады.

## Партгруппорг



Александр Демидов много лет трудится кузнецом в цехе № 133 в бригаде В. Пельниковского. Являясь партгруппоргом бригады, он пользуется заслуженным авторитетом и уважением товарищей по труду.

Фото А. Бурдюгога.

## По родной стране

### ОРДЕН — ЗАВОДУ

Широко известны в нашей стране и за рубежом изделия никопольского Южнотрубного завода имени 50-летия Великой Октябрьской социалистической революции. Только за последние

десять лет коллектив предприятия освоил производство более 70 новых видов продукции.

За успехи, достигнутые в ускорении технического прогресса, предприятие награждено орденом Дружбы народов.

### ОТКРЫЛАСЬ ВЫСТАВКА

В Москве, в техническом центре машиностроения Народной Республики Болгарии, открылась выставка вычислительной техники братской страны. Представлены изделия, которые предлагаются для экспорта в Советский Союз в предстоящее пятилетие.

Представлены изделия, которые предлагаются для экспорта в Советский Союз в предстоящее пятилетие.

## В Центральном музее В. И. Ленина

### Реликвии памятных лет

Реликвии первой российской революции 1905—1907 годов представлены на выставке, которая открылась в Центральном музее В. И. Ленина.

Подготовленная совместно с Государственным Историческим музеем, она ярко передает размах и накал революционной бури, поколебавшей устои самодержавия. Среди материалов съездов РСДРП и других документов того периода — ленинская работа «Две тактики социал-демократии в демократической революции». Она отпечатана в подпольной типографии Московского комитета РСДРП. Рядом — шрифт, которым она набрана.

Гегемоном революции, ее подлинным героем стал пролетариат. И посетители подолгу задерживаются у реликвий, связанных с его боевыми выступлениями. Копии красных знамен пятого года, находящихся в разных музеях страны. Заводской гудок котельного завода, к сигналу которого начать всеобщую забастовку присоединились другие предприятия Москвы. Обычный булженик — оружие бастующих рабочих. Он выкопан из мостовой в районе баррикадных боев на Пресне.

**МОСКВА.** Сотни москвичей, советских и иностранных гостей ежедневно приходят в Центральный музей В. И. Ленина.

В 34 залах музея раз-



местилась богатейшая экспозиция, включающая более 12 тысяч экспонатов. Среди них — фотоконии ленинских рукописей, первые издания произведений Владимира Ильича, его письма, материалы партийных съез-

дов, документальные фотографии и кинокадры. Каждый документ — страница жизни и титанического труда Ленина, свидетельство героической истории Коммунистической партии, Советского государства.

**НА СНИМКАХ:** посетители у телеграфного аппарата системы Юза. Таких аппаратов использовалось для передачи указаний и распоряжений В. И. Ленина.

Фото В. БУДАНА (Фотохроника ТАСС).

### ПАМЯТНИК СКУЛЬПТОРУ

Через 150 лет после рождения Михаил Микеланджело, знаменитый скульптор и художник, автор монумента «Тысячелетие России» в Новгороде, памятников Богдану Хмельницкому в Киеве, Кузьме Минину в Горьком, возвратился на родину, Смоленщину, воплощенный в бронзе.

В центре Смоленска, близ детской художественной школы и картинной галереи, установлен памятник ваятелю. Московские авторы — скульптор А. Рукавишников и архитектор И. Воскресенский — изобразили М. Микеланджело в пору стремительного восхождения к славе.

(ТАСС).

Курс — технический прогресс

## ЕЩЕ ОДНА ПРОФЕССИЯ ЭВМ

С электронно-вычислительной машины получен наряд-задание. Этим документом, впервые выполненным в машинном, а не в ручном варианте, вскоре начнут пользоваться рабочие 435, раскройно-заготовительного цеха.

«Обучил» ЭВМ новой профессии Владимир Ильич Панарин, начальник бюро разработки управляющих программ для газорезательных машин. Мы попросили Владимира Ильича рассказать об этом.

— Какова традиционная система нормирования? Конструктор проектирует деталь, технолог определяет, как ее вырезать. А нормировщик прикидывает контур детали и приблизительно определяет время, в течение которого можно ее вырезать. Но рабочих такие нормы не удовлетворяют: в них не предусмотрено время на врезание, на холостые проходы. Это можно определять только хрономет-

ражом. К тому же, укладывая, допустим, лист на станок резчик может и пятнадцать минут, и больше. Норматива то у него нет.

Электронная система, установленная у нас в бюро, — центр подготовки программ РС-150М — разрабатывает управляющую программу с определенной подачей. Она способна также точно считать периметр детали, холостые и вспомогательные перемещения резака. Но система не была ориентирована на нормирование. Поэтому мы ввели в ее память нормативную базу: время на загрузку листа, на разборку деталей, подготовительно-заключительное время. И начали нормировать резку деталей, причем не только единичных, но и всего раскроя. От программистов, которые разрабатывают управляющие программы, не потребовалось каких-то дополнительных знаний, не увеличилась и трудоемкость их работы.

Владимир Ильич приса-

живается к машине и предлагает посмотреть, как выглядит процесс нормирования на ЭВМ.

Сначала программист делает раскрой деталей, допустим, прямоугольника и фланца. На экране дисплея появляются контуры деталей заданной формы и листа, на котором их надо разместить. Размещает их, причем наиболее рационально, сама машина. В.И. Панарин быстро нажимает нужные клавиши и поясняет:

— Задаем скорость реза в зависимости от толщины листа и формы вырезаемых деталей, скорость быстрого перемещения резака и координату, то есть ту точку, откуда начинать резать. Делаем обход листа — правильно ли он забазирован, размещен на раме.

Внизу экрана появляются цифры — на обход ушло 1,32 минуты. Начинаем «резать». На перемещение резака (холостой ход) потребовалось всего 0,02 минуты. Машина со-

считала это сразу. Техпроцесс эти сотые доли минуты не предусматривает, их можно определить, как уже говорилось, только хронометражом. Одну деталь «вырезали», потом другую — 10,27 минуты.

— Вырезать их можно по-разному: сначала одну, потом резак делает новый врез. А можно с одним врезом и однимходом — при этом экономится время. Ни в одном техпроцессе учесть этот момент нельзя, неизвестно ведь, как лягут детали на листе.

А машина предусмотрела все. Раскрой деталей на ЭВМ занял всего 32,05 минуты. Мы смоделировали технологический процесс резки. Но это еще не все. На экране ползлются зеленые слова — начинается диалог машины и человека. Спрашивает машина:

— Тип резки?

При плазменной, кислородной и флюсовой резке подготовительное время разное.

Владимир Ильич нажимает клавишу:

— Кислородная.

Следующий вопрос:

— Длина листа?

От веса листа металла зависит время на его укладку.

— Количество резачков?

Можно резать одним, двумя, тремя, чем больше резачков используется, тем ниже трудоемкость. Мы задаем один резак.

Последний вопрос ЭВМ:

— Сколько листов по этой карте раскроя и количество деталей?

Зная вес листа и количество деталей, машина определяет вес детали и норматив разборки.

Диалог окончен. Экран пустует. Где-то в недрах ЭВМ идет работа. Она заняла считанные минуты. И я получаю распечатанную нормировочную карточку, другими словами, знакомый всем нам наряд. (Машина выдала также управляющую программу и несколько контролирующих файлов). Бланк наряд-задания со-

держит все реквизиты: номер карты раскроя и раскройного листа, толщину листа, вид работ (терморезка, слесарная), газряд работ (4 и 3), тариф (0,67 и 0,606); норма времени на лист (1,65 и 0,62), расценка работы на лист (1,11 и 0,37), количество заданных листов (3). В скобках я привела цифры, представленные под соответствующим реквизитом. Получив такой наряд, рабочий будет знать не только что и за какое время он должен выполнить, но и сколько будет стоить каждая операция.

На всякий случай в нормировочной карточке составлено еще несколько граф: количество бракованных деталей, трудоемкость бракованных деталей, расценка за вычетом брака. Эти графы, если понадобится, нормировщик-человек заполнит вручную. А нормировщик-ЭВМ считает на добросовестный, качественный труд.

Т. САДОШЕНКО.

Газета выступила. Что сделано?

## „НА ГОРЯЧЕЙ ТОЧКЕ“

Материал под таким названием опубликован в «Атоммашевце» 3 сентября. Авторы, сотрудники бюро производственных измерений, рассказали о проблемах, стоящих перед этим, недавно созданным подразделением. О том, что не определены четко

права и обязанности бюро.

Отвечает газете заместитель генерального директора объединения по качеству М. Ф. Тарелкин.

В отделе главного метролога имеется «Положение о бюро производственных измерений», в кото-

ром определены назначение данного бюро, его функции и решаемые им задачи. Права и обязанности сотрудников бюро изложены в должностных инструкциях.

Для улучшения организации работ по проведению измерений для нужд

основного производства отдел главного метролога в 1986 году намеревается разработать стандарт предприятия. В стандарте найдут отражение вопросы взаимодействия бюро производственных измерений ОГМетр и подразделений объединения.

## „ПОБОЛЬШЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ“

В этой корреспонденции, опубликованной в «Атоммашевце» 21 сентября, критиковались работники ОКБ, посещавшие буфет и столовую и

регламентированный перерыв.

Отвечает на выступление газеты заместитель главного конструктора ОКБ А. Ф. Карпов.

Случай, о которых рас-

сказала газета, действительно имели место в то время, когда в АБК-5 более недели не было ни холодной, ни горячей воды. Работники ОКБ посещали буфет, чтобы попить сок.

После обсуждения газетной публикации в коллективе и подачи холодной воды в АБК-5 подобных случаев за работника ОКБ не отмечалось.

## „ИДЕТ ЭСТАФЕТА“

Эта корреспонденция была опубликована в «Атоммашевце» 24 августа под рубрикой «Природа и мы». В ней, в частности, было отмечено, что ПромУКС не завершил работы по сооружению вентиляции от заточных станков на участке режущего инструмента фирмы «Сандвик».

На критическое выступление отвечает начальник ПромУКСа В. Ф. Скопов.

Замечание справедливое, однако для обеспечения нормального режима вентиляции необходимо

изготовить два циклона. Эта работа была поручена 331 цеху. Заказ по изготовлению циклонов выполнен. Монтаж вентиляции будет завершён до 25 декабря 1985 года.

\* \* \*

Как сообщает редакция начальник УГЭ В. Ф. Лобуков в корреспонденции «Идет эстафета» («Атоммашевец» за 24 августа т. г.) правильно ставится проблема учета питьевой и технической воды в корпусе № 1 и АБК-1.

В настоящее время при борьбе, учитывающие питьевую воду в корпусе № 1 и АБК-1, сданы на госповерку и будут установлены в 4 квартале 1985 года. Необходимо отметить, что учет питьевой и технической воды в масштабах завода ведется (работают приборы учета на вводах водопровода технического и питьевого на площадках завода).

В ответ на статью «Идет эстафета» начальник энергоцеха производ-

ства № 1 В. И. Машинский сообщает, что приборы учета технической воды в корпусе № 1 и питьевой в АБК-1 и АБК-2 будут установлены после их получения с государственной проверки.

Приборы учета питьевой воды в корпусе № 1 вышли из строя и ремонту не подлежат. В отдел главного энергетика производства № 1 подана заявка на их замену. На сегодняшний день приборы еще не получены.

## „ВНИМАНИЕ: ОГНЕВЫЕ РАБОТЫ!“

В редакцию пришел ответ за подписью заместителя начальника УГМЭХ В. М. Васильева.

Статья под заголовком «Внимание: огневые работы!», опубликованная в газете «Атоммашевец» 3 сентября т. г., была обсуждена в коллективе управления главного механика объединения.

Проведен внеочередной осмотр технического состояния сварочных установок первого корпуса. Производственным цехам выданы дополнительные замечания по их эксплуатации.

По результатам рассле-

дования загораний в цехе № 131 издан приказ по объединению № 589 с привлечением виновных лиц к административной ответственности. Разработаны организационные и технические мероприятия по повышению надежности сварочных установок. Планы проведения их доведены до всех подразделений, эксплуатирующих такие установки. Пересмотрен график ППР на сварочных установках, внесены соответствующие корректировки по объемам и срокам проведения ремонтных работ.

Вместе с тем проверки

состояния оборудования показали, что в производственных цехах срывается выполнение некоторых мероприятий из-за плохого обеспечения и УМТСиК изоляционными материалами, предохранителями, кабельной продукцией, особенно кабелем с термостойкой изоляцией для установок нагрева.

Удовлетворение заявок производственных и ремонтных цехов службой УМТСиК даст возможность устранить отмеченные в статье «Внимание: огневые работы!» недостатки, повысить безопасность проведения свароч-

ных работ.

В статье «Внимание: огневые работы!», в частности, говорилось, что в цехе № 248 отдельные газосварщики не имеют талонов по технике и пожарной безопасности.

Как сообщают начальник цеха № 248 Ф. Н. Шеховцов и председатель цехкома Т. Н. Ахадова, в настоящее время все электросварщики цеха сдали техминимум по пожарной безопасности и имеют талоны на право проведения огнеопасных работ.

## ИМЕНИ XXVII СЪЕЗДА КПСС



Николаев. Корабелы Черноморского судостроительного завода на месяц раньше срока спустили на воду сверхплановый супертраулер «XXVII съезд КПСС». Соревнуясь за достойную встречу партийного форума, коллектив предприятия взял обязательство обеспечить до конца года перевыполнение задания по росту производительности труда на 4 процента, сдать заказчику судно досрочно — в конце ноября. Комсомольцы объявили сооружение траулера «XXVII съезд КПСС» ударной стройкой.

На снимке: траулер «XXVII съезд КПСС» на достройке у заводского причала.

(Фотохроника ТАСС).

## От ресурсов — полную отдачу

В столице Украины завершился Всесоюзный семинар, посвященный вопросам ресурсосбережения и снижения материалоемкости производства на основе ускорения научно-технического прогресса. Его участники ознакомились с практическим опытом, накопленным на предприятиях, в научных учреждениях и организациях республики.

Они посетили ряд институтов Академии наук СССР. О формах творческого сотрудничества и путях дальнейшего их совершенствования гостям рассказали ученые материаледа и работники Бродарского завода порошковой металлургии. Продукция предприятия, выпускаемая с максималь-

ным использованием сырья и материалов, ежегодно экономит народному хозяйству около 50 тысяч тонн проката.

Большой интерес вызвала работа по улучшению использования материальных и сырьевых ресурсов, которая ведется в системе Госнабав СССР. Важное ее направление — создание предприятий по изготовлению и поставке продукции повышенной производительности. Участники семинара рассмотрели одно из них, которое уже действует, «Киевметаллопром». Всего в республике намечено построить десять таких региональных центров.

(ТАСС).

## ПИСЬМА НАШИХ ЧИТАТЕЛЕЙ

## И СНОВА О ЯРМАРКАХ

Прочитала в номере 124 «Атоммашевца» статью «Чтобы праздник был праздником» и решила поделиться своим мнением. Я согласна с автором этого письма в том, что ярмарки, особенно праздничные, приобрели такие уродливые формы, что праздничными могут называться с большой натяжкой.

У меня два сына. Старший очень любит лимонад. Но этот напиток не всегда есть в продаже. Так же, как и продукты

детского питания. И вот, чтобы сделать детям приятный подарок, я на предпраздничной ярмарке простояла в очереди ровно три часа. А пока стояла, наблюдала картину очень похожую на ту, что описана в вышеназванном письме. Атоммашевцы выбирались из осаждавших прилавки толп без пуговиц, с оторванными рукавами, но зато с дефицитной покупкой. Стоит ли загорать, чем запомнится такой «праздник», орга-

низованный работниками соцкультбыта.

Сейчас поговяду ведется кампания по борьбе с пьянством и алкоголизмом. И многие за то, чтобы семейное торжество, праздники проводились без спиртного, а стол украшали бы нарядные бутылки с фруктовым соком или лимонадом, к чаю подавались бы шоколадные конфеты, осяное печенье... Увы, это возможно далеко не всегда.

Хочу спросить у руководителей промышленно-

го и продовольственного торгов, заходят ли они в такие магазины, как наш филиал магазина № 91 по улице Гагарина, 27? Думаю, вряд ли. А не мешало бы! Тогда, возможно, меньше было бы уродливых ярмарок, и люди шли бы послушать выступление ансамблей и художественной самодеятельности, принять участие в х. атт. акциях, отвесить горячего чая с пирогами, а говсе не для того, чтобы брать штурмом прилавки с дефицитом.

С. ШЕВЧЕНКО,  
работница Атоммаша.

ЛЮБЯТ ЛИ ПОСЕТИТЕЛЕЙ  
В «НАДЕЖДЕ»?

Несколько дней назад с подругами посетила кафе «Надежда». На пороге нас встретил швейцар, любезно провел в зал, который был празднично украшен. Играла музыка, кружились в танце пары. Словом, с отличным настроением мы заняли стол.

Вечер, как нам показалось, удался на славу, ведь все так хорошо начиналось. Но мы ошиблись. Перед уходом нам испортила настроение девушка-гардеробщница, имени и фамилии кото-

рой узнать не удалось. Меня неприятно поразили ее невежество и грубость. Она на всех кричала: «Убирайтесь отсюда, как вы мне надоели...».

Остается только удивляться тому, как нас встретили и как, извините, проводили. Неужели так принято в кафе «Надежда»? И знает ли об этом администрация кафе? И если знает, то как реагирует на подобную грубость своих работников?

Е. ЛАЗАРЕВА.

## ПРОШУ ПОБЛАГОДАРИТЬ

Дорогая редакция, хочу через вашу газету выразить огромную благодарность всем тем, кто разделил со мной тяжкое горе — смерть отца, и помог организовать его похороны.

Мой отец, Семен Федорович Попович, ветеран труда, работал на Атоммаше в ВОХРе.

Многих сотрудников отца я не знаю даже по фамилиям, но и им я выражаю искреннюю признательность за организацию похорон. Особая моя благодарность начальнику ВОХРа Дмитрию Андреевичу Чепурде и коллеге отца Василию Александровичу Коломойцеву за их чуткое отношение к памяти отца и к моему горю.

М. ПОПОВИЧ.

Мир твоих увлечений

## ВСТРЕЧАЮТСЯ НУМИЗМАТЫ

Каждое воскресное утро в «ДК» «Октябрь» собираются увлеченные люди — нумизматы. Они делятся новинками, предлагают обмен, восхищенно рассматривают редкие экземпляры, среди которых действительно встречаются очень редкие, а оттого и очень ценные монеты.

Например, у одного нумизмата в альбоме есть монета республики Куба достоинством в одно сентаво, датированная 1946 годом. Однако такие монеты достоинством до пяти сентаво выпускались с начала 60-х годов. Следовательно, вместо 1946 года должна быть другая дата — 1964 год. Конечно, монеты-ошибки выпускались недолго, потом были изъяты. Но все-таки некоторые из них прочно осели в коллекциях нумизматов.

Слесарь Атоммаша, нумизмат Р., специализиру-

ющийся на коллекционировании монет русского и германского монетных дворов, обладает уникальными экземплярами. У него есть огромные медные пятаки Екатерины II и крошечные серебряные «лепестки» Ивана Грозного, кайзеровские пфенниги и алюминиевые марки времен Веймарской республики. Кстати, монета достоинством в 500 (!) марок 1923 года выпуска легко гнется в пальцах и, если ее аккуратно положить на поверхность воды, не тонет. Выпущенная через полтора года монета в 2 пфеннига сделана из добротного сплава и раза в два весомее алюминиевой полутысячи. Это связано с экономическим и финансовым кризисом, постигшим Германию после поражения в первой мировой войне.

У одного из коллекционеров, бывшего строителя Цимлянской ГЭС, мож-

но увидеть монеты всех восточных стран. Здесь и представители турецкого султаната и иранского шахства, Хивинского и Бухарского ханств, арабского эмирата, древне-китайской империи и княжеств многонациональной Индии. Многие имеют отблески. Чтобы узнать, почему восточные монеты выпускались такие монеты, нумизматам пришлось много потрудиться. Оказывается, в отличие от жителей Европы, где деньги носили в кошельках и мешочках, на Востоке монеты нанизывали на шнурки, предваритель но пробивая или просверливая в них отверстия. Но так как от этого монета теряла ценность, то их стали выпускать с готовыми отверстиями посередине. Очень часто такие монеты носились и как украшения — восточные женщины гордились сереб-

ряными и золотыми монетами на шее. В мире нумизматики некоторые виды таких монет получили название «Динары с дырками».

Одна из самых интересных коллекций — у студента филиала НПИ К., который собирает монеты несуществующих уже империй, буржуазных республик, царств и королевств. В его альбоме рядом с монетой Австро-Венгерской империи лежит дукат Речи Посполитой, рейсмарка фашистской диктатуры и эсты буржуазной Эстонии, колониальные французские сантимы в Юго-Восточной Азии и монета маршала точного государства Словении.

О монетах и коллекциях можно рассказывать долго. Но лучше всего увидеть, побывав на встречах с ними.

Итак, каждое воскресенье в ДК «Октябрь».

Г. КОТОВ.

## Никому не скучно

Классные руководители, пионервожатые, старшенклассники из комитета комсомола школы № 11 сполна позаботились о том, чтобы ребятам запомнились осенние каникулы.

Учащиеся младших классов могли поиграть в теннис, разучить упражнения ритмической гимнастики, почитать книги и журналы в библиотеке. Ребята постарше провели соревнования по пионерболу, старты надежд. Для старшеклассников были организованы концерт вокально-инструментального ансамбля «Жар-птица» и дискотека, проведены беседы «За строкой закона» и «Герои революции».

Во время каникул активно работали школьные клубы и кружки «Будь готов!», «Пробуем перо», «Поэзия», «Юный физик», «Умелые руки», су-

венирной и мягкой игрушки, фото, радио, кино-клуб «Ориентир», штаб «Поиск». Постоянно были открыты спортивные секции: волейбола, акробатики, шахмат, борьбы дзюдо.

Хочется отметить дружное участие ребят в праздновании годовщины Великого Октября. Школьники навестили ветеранов войны, проживающих в нашем микрорайоне. Перед праздником пионеры просели операцию «Подъезд», в ходе которой навестили идеальный порядок у дома, на газонах, пришкольных участках. В последние дни каникул ребята подготовили концерт для жителей микрорайона.

Умеют ребята и хорошо учиться, и хорошо веселиться.

Л. КАН,

организатор внеклассной и внешкольной работы школы № 11.



Атоммашевцы на Волге

Как мы уже писали, народный ансамбль песни и пляски «Атоммаш» был приглашен на гастроли в город Волжский. В перерывах между концертами атоммашевцы побывали на экскурсиях по Волжскому и Волгограду.

Предлагаем вниманию читателей снимки, сделанные нашим внештатным фотокорреспондентом В. Тиликиным.

НА СНИМКАХ: в городе-герое Волгограде; выступают атоммашевцы.



Зам. редактора Г. КОЛЕНКИНА

Коллектив 143 цеха выражает глубокое соболезнование родным и близким по поводу безвременной смерти работницы цеха

БУГАНОВОЙ  
Татьяны Митрофановны

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; стдела партийной жизни и отдела писем — 85-99; 84-74; 5-54-75, промышленного отдела — 41-60; 5-52-43.

Материалы предоставлены

**Филиал АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» в г. Волгодонск**  
**[www.aemtech.ru](http://www.aemtech.ru)**



**АТОММАШ**

Финансовая поддержка

**Кривошлыков Николай Иванович**

Разработка и техническое исполнение

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