

Атом Машиневец

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

Газета издается с 5 августа 1977 г. № 90 (1068) ЧЕТВЕРГ, 2 августа 1984 года. Выходит три раза в неделю * Цена 2 коп.

**Сегодня
в номере**

* ЗАКАЗАМ ПУСКОВЫХ АЭС — «ЗЕЛЕНУЮ УЛИЦУ»!

(1 стр.).

* ДЕНЬ СВАРЩИКА — НА АТОММАШЕ. (2—3 стр.)

* ВОЛГСДОНСКУ — 34 ГОДА.

(4 стр.).

Заказам пусковых АЭС — «зеленую улицу»!

ЗАДЕРЖИВАЕТСЯ ОТГРУЗКА

ПЕНАЛОВ ПО-2-2-2, ДЕТАЛЕЙ И ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ МОНТАЖА ОБОРУДОВАНИЯ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ БАЛАКОВСКОЙ АЭС.

ПРОСИМ ОТДЕЛ СБЫТА ПРИНЯТЬ ДЕЙСТВИТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ ПО СВОЕВРЕМЕННОЙ ОТГРУЗКЕ ЗАКАЗОВ ПУСКОВОЙ СТАНЦИИ.

Возвращаясь к напечатанному

«Завоевывающая будущее»

Так назывался материал в «Атоммашевце» 23 июня. В нем отмечались недостатки в подготовке производства при изготовлении гайковерта уплотнения патрубков для Балаковской АЭС. Согласно графику поставок изделие должно было отправлено в адрес станции 30 июля.

Редакция обратилась к начальнику планово-распределительного бюро 432 цеха Е. В. Корниченко.

— Из 13 узлов на конец июля готовы три, еще два находятся в работе. Остальные узлы укомплектованы на 70 процентов. Серьезным образом сдерживает работу цех крепежа. Отдел внешней кооперации вывозит готовые детали на покрытие в г. Азов только один раз в неделю, что явно недостаточно.

Заместитель начальника цеха крепежа Н. В. Щербина:

— Наш цех комплектует гайковерт уплотнения патрубков 24 позициями крепежа. 16 из них уже готовы и отправлены в 432 цех и в ОВК на покрытие. На восемь позиций нам не выдал металл термозаготовительный цех. И хотя речь идет о заказе для пусковой Балаковской АЭС, здесь явно не торопятся закрыть дефицит. Одна позиция не укомплектована инструментом.

Комментарий заместителя начальника отдела внешней кооперации В. Г. Баландина:

— Согласно указанию заместителя генерального

директора В. Н. Забары № 22 от 14.03.84 г. производственно-диспетчерский отдел должен планировать изготовление деталей за 30 дней до комплектации сборки. Сегодня от нас требуют отправки деталей в Азов буквально в тот день, когда она изготовлена. Это вносит немалые трудности в работу отдела — полный цикл выполнения операции, включая транспортировку, занимает неделю.

12 позиций для гайковерта уплотнения патрубков должны покрываться в объединении «Ижорский завод». Четвертый корпус давал срок их готовности первоначально 26, затем 30 июля. Сегодня обещают поставить детали в августе. А ведь для выполнения операции необходимо десять дней.

ОТ РЕДАКЦИИ:

Элементарная арифметика говорит о том, что 432 цех получит детали не раньше 16 августа. Предстоит еще контрольная сборка изделия, покраска и упаковка. А как же сроки?

В. ЛИТЯЕВ.

ПЛЮС ДВА ПРОЦЕНТА, МИНУС ПОЛПРОЦЕНТА

ИТОГИ ПОЛУГОДИЯ

План по росту производительности труда за первые шесть месяцев перевыполнен нашим объединением на 3,6 процента, по снижению себестоимости дополнительно к плану — на 0,45 процента. НАЗЫВАЕМ ЛУЧШИХ.

План по росту производительности труда (включая сверхплановые два процента) успешно выполнили коллективы следующих цехов: сборки парогенераторов, термодвигателей, сепараторов-пароперегревателей, транспортно-технологического оборудования, нестандартизированного оборудования четвертого корпуса, все цехи второго корпуса. Достигнуто сверхплановое снижение себестоимости выпус-

каемой продукции в цехах: термодвигательном на 1,1 процента, транспортно-технологического оборудования на один процент.

ОТСТАЮЩИЕ.

Не выполнили план по росту производительности труда цехами: машин перегрузки (78,3 процента), раскройно-заготовительным четвертого корпуса (76,8 процента), внутрикорпусных устройств (68,9 процента), механическим деталей из листа (81,3 процента), сварочных конструкций (78,9 процента).

Допущено сверхплановое удорожание продукции цехами: сепараторов-пароперегревателей (12 процентов), сварных конструкций (46 процентов).

НА ПОВЕРКЕ — КОМСОМОЛ

Отчеты и выборы

Важным политическим мероприятием, способствующим дальнейшему повышению эффективности и качества всей комсомольской работы, являются начавшиеся в комсомольских организациях объединения отчеты и выборы. Согласно постановлению бюро комитета ВЛКСМ завода они будут проходить в четыре этапа. Сейчас подходит к концу первый — отчетно-выборные собрания в комсомольских группах.

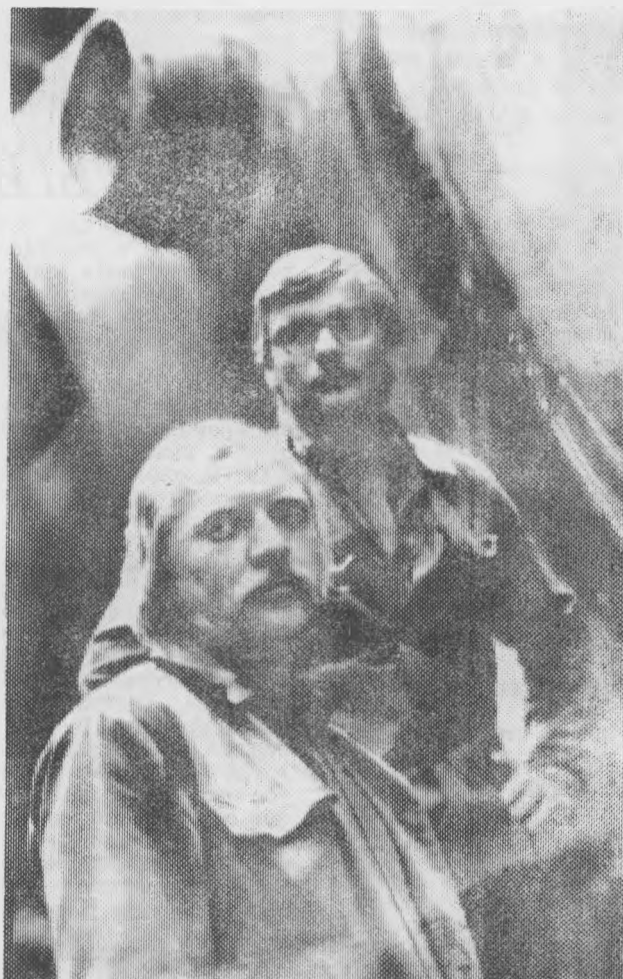
Одними из первых подготовились и провели собрания комсомольско-молодежные коллективы производства первого корпуса. Серьезный, принципиальный разговор состоялся в комсомольско-молодежной бригаде Г. Моисеенко из термодвигательного цеха. Проанализировав деятельность комсомольской группы за отчетный период, молодые рабочие отметили те направления комсомольской работы, на которые необходимо обратить особое внимание. Группкомсоргом бригады единогласно избран Андрей Федорищев.

Организовано, в деловой обстановке прошли отчетно-выборные собрания в комсомольско-молодежных бригадах Ю. Тарасова, Ю. Радченко и А. Худикова из цеха корпусного оборудования. В этих коллективах комсомольцы решили не переизбирать группкомсоров.

Значителен вклад комсомольцев цеха закладных деталей в выполнение плановых заданий. Так, например, комсомольско-молодежная бригада Н. Захарова с честью выполнила повышенные обязательства, взятые к 60-летию присвоения комсомолу имени В. И. Ленина. Было о чем отчитаться группкомсору бригады Н. Можайскому.

Настоящей проверкой комсомольской работы стали отчетно-выборные собрания в группах отдела главного технолога, в службах капитального строительства, медсанчасти и других первичных комсомольских организациях. Анализировалась деятельность выборных комсомольских органов по выполнению решений XIX съезда ВЛКСМ, обсуждались вопросы и проблемы комсомольской работы. Определялись конкретные меры по ее совершенствованию.

С. СПЕСИВЦЕВА.



Мастерства и опыта слесарям-сборщикам С. Ф. Щеглову и А. М. Парамонову из цеха сборки парогенераторов не занимать. На их счету такие интересные разработки, как, например, бескобковая сборка днищ парогенераторов, позволившая существенно сократить сроки изготовления оборудования АЭС. Передовики производства щедро делятся секретами технологии с молодежью.

НА СНИМКЕ: слесари-сборщики С. Ф. Щеглов и А. М. Парамонов (вверху).

Фото А. БУРДЮГОВА.

СООБЩАЮТ РАБКОВСКИЕ ПОСТЫ

ЕСТЬ СТЫКОВКА!

Четко, на высокопрофессиональном уровне работала бригада слесарей-сборщиков Н. В. Тищенко из цеха корпусного оборудования на стыковке третьего корпуса реактора.

Выполнять ответственную операцию (соединение осей, например, при диаметре изделия четыре с половиной метра допускается не более одного миллиметра) поручили опытным специалистам. Для А. А. Витченко это был уже третий корпус реактора. Не занимать мастера и его напарнику Н. М. Мартышко.

Слесари еще подгоняли рушко, Н. И. Михальченко, Н. Г. Лавриненко, А. А. Карташов. За счет сокращения внутрисменных потерь, своевременной подготовки сварочных материалов коллектив обязался на двое суток сократить цикл работ. Уверенно, с максимальной отдачей трудятся мастера своего дела М. А. Ма-

А. РЕБРОВСКИЙ,
начальник участка.

На сборке — пятый парогенератор

Самое высокое качество сварных швов на пятом парогенераторе подтвердил жесткий радиографический контроль. Всего три суток потребовалось сварщикам А. П. Евсееву, Ю. Н. Зимину, В. И. Юхачеву, чтобы ручным способом прива-

рить коллекторы теплоносителя к корпусу парогенератора.

В ближайшие дни (после окончания контроля) изделие будет передано на окончательную сборку.

А. ШАЛОМЕЕВ,
начальник участка.

3 АВГУСТА — ДЕНЬ СВАРЩИКА



ГЛАВНАЯ ПРОФЕССИЯ АТОММАША

Ни в одном календаре этот праздник не обозначен. День сварщика — праздник атоммашевский. И то, что он учрежден на нашем заводе и отмечается уже во второй раз, не случайно. Объем сварочных работ в общем технологическом цикле из изготовления оборудования для АЭС составляет сорок процентов. Требования к качеству сварных соединений — наивысшие. Именно этим объясняется пристальное внимание администрации, общественных организаций объединения к сварочному производству, к людям, которые с ним связаны.

За год — от праздника до праздника — мы прошли этап, равный по объему и новизне технологических сварочных операций всему предыдущему периоду. Это объясняется тем, что в производство вовлечено практически все оборудование для АЭС. Полностью освоено изготовление парогенератора в сборе, компенсаторов давления и гидроэмкости САОЗ, оборудова-

ния бетонных шахт, биязычты и так далее.

Мы освоили и внедрили такие прогрессивные технологические процессы, как сварка в узкую и узкощелевую разделку, автоматическая наплавка цилиндрической части патрубка корпуса реактора проволоочным и ленточным электродом; автоматическая наплавка пояса замыкающего шва компенсатора давления; автоматическая приварка коллекторов к корпусу парогенератора.

Впервые не только в стране, но и в мире осваиваем мы на штатном изделии автоматическую приварку «косых» патрубков. Широкое внедрение на заводе получила полуавтоматическая сварка в среде защитных газов.

Из наших перспективных работ наиболее интересна однослойная антикоррозионная наплавка с последующей индукционной термообработкой. Внедрение этой технологии обеспечит нам снижение трудоемкости в два раза. Планируем ввести автоматическую наплавку галтелиной части патрубков корпуса реактора. Это, кстати, единственная сварочная операция на реакторе, которая выполняется вручную.

Работает наш отдел над созданием аналогов импортного оборудования, в том числе и источников питания. Для этих целей организовали лабораторию, сотрудники которой не только проектируют, но и сами делают аналоги. Уже разработан источник питания для ЭПС.

Генеральная политика нашего отдела — всемерная автоматизация сварочного производства. Это не только веление времени. Пока еще при сварке ручным способом идет много брака. Конечно, на это оказывает влияние обходная технология, не всегда высокое качество сварочных материалов, и в большей мере — недостаточный уровень квалификации сварщиков ручников.

Почти полная автоматизация сварочных работ — вот идеал, к которому мы стремимся. Хотя и за пять лет сделано уже немало. В 1979 году было автоматизировано лишь 32 процента сварочных работ, а сейчас уже 74 и 32 процента наплавки!

И думаю, мы справимся с тем, что наметили. Эту уверенность вселяет коллектив сварщиков. Известны на заводе передовые бригады В. М. Алексеева, М. А. Марушко, Н. В. Арсенова, Г. П. Вартамова, С. М. Фадеева, А. П. Евсеева, Н. П. Костомова, Г. Д. Моисеенко.

Практически все эти бригады входят в бригады творческого содружества, которые возглавляют начальники бюро отдела или лабораторий: М. В. Крицкий, В. Н. Волобуев, А. М. Тарелкин, А. В. Морковский и другие инженеры.

В. МОЛЧАНОВ,
главный сварщик

ЧЕЛОВЕК И ЕГО ДЕЛО

МИЛЛИОНЫ ЛАБЕЦКОГО

Известие о внезапном отключении электричества заставило Валерия Ивановича Лабцкого немедленно бежать в первый корпус. Во многих цехах шла сварка или нагрев изделий под сварку. Несмотря на летнюю жару изделия остывали достаточно быстро. На некоторых температурный предел висел «на волоске» — на выходе из технологического режима. Чем это грозит, объяснить, наверное, излишне... Но особенно опасны такие аварийные ситуации зимой.

Давно уже задумывался Валерий Иванович над тем, как избежать необратимых последствий неожиданного отключения электричества. Так возникла идея создать передвижные аварийные установки с другими источниками нагрева. В. И. Лабцкий нашел поддержку в научно-исследовательских институтах. Две аварийные установки, способные поддерживать нагрев 8—10 часов, Атоммаш уже получил. Авторы установок, в том числе и Лабцкий, подали заявку на предполагаемое изобретение.

А вообще у Валерия Ивановича одна идея, которой он одержим всю свою сознательную жизнь, — эконо-

мия энергии.

Металлург — теплотехник по специальности, Лабцкий несколько лет отработал на предприятиях черной металлургии. Там он и научился бережно относиться к каждому киловатту.

Возглавив на Атоммаше технологическое бюро нагрева ОГС, Лабцкий оказался как бы между двух огней. С одной стороны, как сварщик, он должен прежде всего думать о качестве сварного шва. Но, по его собственному выражению, сердце теплотехника обливается кровью при виде того, как нерационально используется на заводе энергия. Он уверен: на Атоммаше огромные возможности для экономии электричества. Обидно только, что пока рациональное использование энергоресурсов не стало обязанностью технологов. Скорее, это почетное право...

Еще два года назад, когда в цехах освоили сварку с нагревом, бюро Лабцкого начало анализировать, где же мы проигрываем, как изменить технологию, чтобы уменьшить расход электроэнергии. В первой половине 1985

года завершится огромная работа бюро: завод получит нормы расхода энергоресурсов на каждое изделие и операцию. Впервые в стране сварщики будут закладывать эти нормы в технологические карты. При этом делать это будут с помощью ЭВМ. Работа эта имеет значение не только для нашего завода, но и для отрасли.

Впереди бюро, а значит и самого Лабцкого, ждет следующий этап — разработка конкретных проектов оснастки для каждой установки. Цель — закрыть утечку электроэнергии.

Когда Валерий Иванович говорит о том, что его волнует, можно заслушаться. Так говорить может человек увлеченный, безгранично преданный идее. И он старается делать все, чтобы воплотить ее в жизнь.

Валерий Иванович не любит, когда его называют миллионером. Хотя имеет полное право на это шутовское прозвище. В прошлом году отдел главного сварщика сэкономил два миллиона киловатт-часов электроэнергии. Не без помощи Лабцкого, считают в отделе.

Несмотря на занятость, он успевает и раппредложение подать, и в новинках специальной литературы покопаться. И за учебниками посидеть — Лабцкий учится в аспирантуре Московского института стали и сплавов.

Т. САДОШЕНКО.

САМЫЙ ПЕРВЫЙ ШОВ

У нашей бригады есть традиция — в последнее воскресенье июля мы отмечаем день своего рождения. В этом году нам исполнилось пять лет. Снова собрались мы семьями, чтобы отпраздновать юбилей. И, конечно же, снова вспоминали свой самый первый шов...

1979 год. Много было сварщиков на заводе. Но все — ручники. А тут монтируется первая сварочная установка. В будущую бригаду сварщиков-автоматчиков набирали желающих. Кроме меня вызвались участвовать в монтаже установки Ю. И. Касьянов, Л. Н. Ревякин, А. И. Усаченко, В. Я. Пирожков, С. Д. Рябов, П. Е. Юрченко. Осваивать новое никому еще не известное оборудование нам помогали специалисты отдела главного сварщика А. М. Парахин, А. В.

Морковский, В. А. Гаркушин.

Вся бригада получила допуск на сварку оборудования АЭС. Контрольную пробу заварили с хорошим результатом. И тогда решили варить первый на заводе шов. Собралась команда гидроэмкости САОЗ. Все было готово к сварке. Зрителей, конечно, собралось много. Это и понятно, событие для Атоммаша заметное. Пришлось даже огородить установку, чтобы меньше ходили и ненароком кто-нибудь не помешал.

Сейчас подобный шов мы варим в течение суток. А тогда, в первый раз, понадобилось суток трое — четверо. А как все переживали, когда при сварке корневых валиков мы прожгли основной шов! Пришлось ремонтировать... Отрабатыв свою смену,

никто из сварщиков не уходил домой. Оставались в цехе, смотрели, как работают напарники.

С волнением ожидали результатов рентгеноконтроля. На всякий случай обечайки просвечивали в рентгенокамере три раза. И все три раза не обнаружили ни одного дефекта...

С тех памятных дней многие из нашей бригады хранят Почетные грамоты. За первый шов мне, Ю. И. Касьянову и термисту А. А. Миллаеву вручили именные часы. В те дни родилась и наша бригада.

В память о самом первом сварном шве мы празднуем теперь и День сварщика.

В. АЛЕКСЕЕВ,
бригадир с пятилетним стажем, ныне старший мастер цеха корпусов парогенераторов.



Светлана Михайловна Корнеева, сварщица в бригаде А. П. Евсеева (цех сборки парогенераторов).

ПОЗДРАВЛЯЕМ С ПРАЗДНИКОМ!



ПУТЕВКА В ЖИЗНЬ

ДВЕНАДЦАТОГО ИЮЛЯ В ЦКПГ НАЧАЛАСЬ АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПРИВАРКА «КОСЫХ» ПАТРУБКОВ К КОРПУСУ ПАРОГЕНЕРАТОРА. ЭТА ОПЕРАЦИЯ ПРОВОДИТСЯ ВПЕРВЫЕ В МИРЕ.

Долгих четыре года шли к этому двое специалистов и рабочие-сварщики. Все было за эти годы. Были оригинальные технические решения, маленькие победы, ошибки и неудачи тоже. Было дело, которое объединило инженеров разных специальностей. Душой, вдохновителем всех работ стал Роберт Николаевич Дерябин, начальник лаборатории автоматической сварки.

Е. Б. Рыбников и Ю. Н. Казенин разрабатывали управляющую программу для обработки кромок патрубков. А. И. Проничев возглавлял реконструкцию сварочной установки. Б. Н. Лаушин и Г. В. Машинин взялись за создание системы слежения. Бюро парогенераторов СКБ под руководством А. П. Гордеева готовило чертежи контроля

мы сварки, изучали особенности процесса.

Генеральную репетицию — сварку исследовательской контрольной пробы из штатных сталей по штатной технологии — провели в начале 1983 года. Тогда и выяснилось, что нужна новая система слежения. Снова за дело взялся Г. В. Машинин. Сварку штатной пробы провели за двенадцать дней. Качество — отличное.

Все это уже позади. И хотя многократно все уже проверено, сомнения не оставляют Р. Н. Дерябина. Пока идет автоматическая приварка, он пропадает в цехе вместе с рабочими.

Получит ли новый способ, заменяющий тяжелый труд сварщиков — ручников — путевку в жизнь? На это ответят испытания.

Приварены уже три патрубка. Скоро будет еще два.

НА СНИМКАХ: сварщик В. Т. Шум (вверху слева): А как там пойдут? — бригада сварщиков В. К. Беловцова ведет приварку «косых» патрубков к корпусу парогенератора. Фото А. БУРДЮГОВА.



ДВУХМИНУТНЫЙ ДИАЛОГ

Помните, как в «Аленьком цветочке» у чудинца во дворце появляются на стене огненные словеса? Примерно также, разве чуть прозаичнее, выглядит со стороны диалог человека с машиной. Человек нажимает на клавиши — отвечает на вопрос. Машина пишет на экране дисплея вопросы зелеными словесами. Быстро-быстро бегут буквы. Машина должна получить ответы на девять вопросов. А вдруг в ответе ошибка? От внимания ЭВМ она не ускользнет: снова и снова машина будет задавать вопрос, пока человек не ответит правильно.

Две минуты требуется инженеру — технологу для того, чтобы ввести в ЭВМ данные об одной детали. Если в техпроцессе деталей двадцать, то понадобится соответственно сорок минут. Сорок минут вместо двадцати пяти часов! А именно столько времени уходило у нас раньше на заполнение карт техпроцессов. Работа эта рутинная, нетворческая: выбор оборудования, режима, расчет материалов и норм времени. Все это делает сейчас машина, освободив инженера для творчества, который требует больших знаний, опыта,

поиска технических решений.

Пока у нас в отделе внедрена только система автоматизированного проектирования технологических процессов термической резки. Разработали САПР сотрудники отдела О. Д. Бояров и М. Ю. Виниченко. Быстро освоились с ЭВМ технологи нашего бюро. Диалог с машиной длится минуты две. Это сейчас, когда мы уже натренировались. Раньше, конечно, больше времени тратили.

За время эксплуатации системы ЭВМ разработала техпроцессы на термическую резку более 1200 деталей и заготовок. Кроме того, машина накапливает в банке данных информацию, полученную при проектировании техпроцессов. В будущем эти сведения пригодятся для внедрения системы оперативного планирования производства. Но уже сейчас мы пользуемся машинной памятью. Если требуется отыскать или уточнить обозначение техпроцесса по номеру детали, то ЭВМ делает это быстро, оперативно, в течение двух минут. А человеку понадобится для этого примерно часа четыре.

В. ДМИТРУК,
начальник бюро газоплазменной обработки металлов ОГС.

ЦИФРЫ И ФАКТЫ

Коллектив отдела главного сварщика взял обязательство повысить производительность инженерного труда на три процента сверх плана. Отдача от каждого инженерно-технического работника — 128—130 процентов.

Из двухсот работников ОГС 109 — «Ударники коммунистического труда».

Новаторы отдела подали в первом полугодии пятьдесят семь рационализаторских предложений. Внедрено двадцать девять и два изобретения с экономическим эффектом 34 тысячи рублей.

Лучшие рационализаторы В. С. Никушин, И. Д. Машков, А. М. Тарелкин и В. М. Дерябкин.

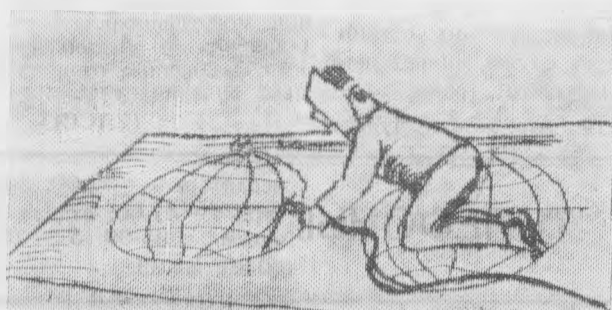
СВАРЩИКИ УЛЫБАЮТСЯ

Сварщики — народ серьезный, и у нас на заводе они решают важные задачи. Это, однако, не мешает им любить добрую шутку. А иногда и посмеяться над отдельными недостатками. Такую возможность предоставляет им стенная газета «Сварщик». Как правило, стенгазета прекрасно иллюстрирована рисунками, среди которых немало сатирических и юмористических.

Сегодня мы представляем читателям художника Владимира Ильича Яковлева. Он и является автором изюмочек. Четыре рисунка посвящены одной и той же теме: художник проиллюстрировал технологические термины, которые используют в своей речи сварщики.



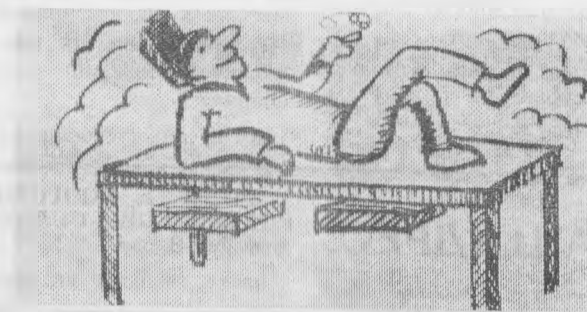
«Предварительный подогрев».



«Засварить карту».



«Сварить пробу».



«Термический отдых».

Рисунки В. Яковлева.

Завод говорит «спасибо!»

Хорошая традиция родилась вместе с профессиональным праздником сварщиков. Накануне праздника благодарственные письма посылаются родителям молодых сварщиков, которые честно и добросовестно трудятся на нашем заводе.

В разные уголки страны отсылаются в этом году письма-благодарности, подписанные руководителями Атоммаша. И не одна материнская рука дрогнет, распечатывая конверт из неблизкого Вологодского. И не одно материнское сердце наполнится радостью за сына или дочь, которые уехали далеко от родного дома, но не забыли родительских уроков и заветов...

Письма — благодарности

отправлены родителям молодых электросварщиков: **И. Б. Батанова** (цех сепараторов — пароперегревателей), **А. Н. Гречко** (цех сборки парогенераторов), **В. Н. Максимова** (цех корпусов парогенераторов), **С. Н. Новоселова** (термопрессовый цех), **С. В. Валова** (152 цех), **Н. И. Михалевой** (цех нестандартизированного оборудования), **П. П. Серебряковой** (цех транспортно-технологического оборудования), **А. И. Переврзева** (цех узлов биозащиты), **Ю. М. Васянина** (цех сварных конструкций), **А. Д. Лахина** (цех оснастки и нестандартизированного оборудования), **Е. Н. Мальцева** (цех корпусного оборудования).

Волгодонску — 34 года



Гордые розы и яркие георгины, величественные гладиолусы и глазастые ромашки — кажется, все, что цветет щедрым летом на донской земле, было представлено в минувшую субботу на выставке цветов, посвященной 34-й годовщине Волгодонска.

Большие и малые предприятия города представили свои экспозиции на суд многочисленных зрителей. Цветы и фантазия — вот, пожалуй, лейтмотив выставки. «Вечный огонь», «Память», «Одиночество», «Вечерний город», «Совет да любовь», «Не тронь меня» — названия лишь некоторых композиций. Безудержное веселье и строгую сдер-

жанность, лукавую шутку и боль утраты — все оттенки чувств, оказывается, можно передать с помощью цветов.

Не сразу строгое жюри определило победителя. Соперники подобраны достойные. И все же он был назван. Диплом первой степени и приз присуждены участку № 3 строительно-монтажного управления Атоммаша.

Поздравляем победителей! НА СНИМКАХ: приглашает выставка цветов; участница выставки садовод детского сада «Тополек» М. М. Заярная.

Фото А. Бурдюгова.



ДЕНЬ НАШЕГО ПРАЗДНИКА

28—29 июля волгодонцы отпраздновали 34-ю годовщину со дня рождения Волгодонска.

Немного найдется, наверное, городов на карте нашей страны, где бы помыслили всех жителей были подчинены одной цели, где бы общими были для всех и проблемы, и праздники. Наш юный Волгодонск как раз из этого числа. Задача у всех горожан, где бы кто ни трудился, всемерно содействовать строительству Атоммаша, выпуску в срок его продукции. А праздники не менее любимые и ожидаемые всеми, чем, скажем, Новый год, или 1 Мая — День строителя и День рождения города. Эти праздники становятся днями настоящего народного гуляния, и каждый горожанин спешит принять в них участие.

Согласно сложившейся уже традиции основное празднество в честь 34-й годовщины со Дня рождения Волгодонска проходило на дамбе.

...Воздух полон аромата степных трав. Легко дышится после ночной грозы. Как всегда, прекрасно море с чайками и белыми парусами яхт и с плывущими сегодня по голубой глади празднично украшенными катерами. Тысячи волгодонцев пришли на берег моря, чтобы стать участниками праздника.

Но вот, наконец, звук фанфар возвещает об открытии торжества. И вновь, по традиции, первое слово предоставляется председателю Совета народных депутатов В. А. Куликову.

— Родившийся в засушливой степи как поселок эксплуатационников Волгодонск сегодня стал портом пяти морей, промышленным центром, выпускающим самую разнообразную продукцию — от оборудования атомных электростанций до стиральных порошков.

Город связан со страной всеми видами транспорта. Пока Волгодонск насчитывает 170 тысяч жителей, но о его перспективах, о его здоровье говорит тот факт, что у нас — самый высокий процент рождаемости не только по

Ростовской области, но и по РСФСР.

С праздником горожан поздравляют делегации Морозовского и других районов нашей области.

На плавучую эстраду выходят танцоры. Плещется на ветру голубое полот-

РЕПОРТАЖ

нище, изображающее море. Из динамиков далеко вокруг разносятся голоса ведущих, рассказывающих о трудовых достижениях горожан, об истории Волгодонска.

...Наш город начинался с маленькой станции Добровольской. Тысячи добровольцев, едва сменив шинель на рабочую спецовку, прибыли сюда для участия в сооружении Волго-Донского канала. Дело отцов продолжают молодые. На Атоммаш едет молодежь со всех концов страны. Не зря наш город считается многонациональным.

А на сцене одна композиция сменяет другую, звучат и народные мелодии, и современные рит-

мы. Особенно хороша программа, посвященная спорту. Коллективы художественной самодеятельности Атоммаша и треста «Волгодонскэнергострой» подготовились к празднику на славу.

Звучит песня, к словам которой все прислушиваются с особым вниманием. Они находят отклик в душе каждого. Казачий хор исполняет песню «Хлеб — всему голова». Много аплодисментов слышны и выступления профессионалов — ансамбля песни и пляски Бурятии «Байкал».

Во время представления перед зрителями проплывают катера, оформленные соответственно звучащей теме.

А что за белые полотнища выются по ветру на следующем судне? Да это же фата невест! «Совет да любовь!» — гласит надпись.

— В свой самый счастливый день, — объявляет ведущая, — нас пришли приветствовать Ольга и Анатолий Поповы, Галина и Александр Беловы, вступившие сегодня в брак.

В заключение праздни-

ной программы была показана сказка, очень порадовавшая самых маленьких зрителей. Были в ней и сказочный ларец, и волшебные превращения. Слова напутствия горожанам говорил сам владыка всех вод — Нептун.

Опустела плавучая эстрада. Но не закончился веселый праздник. Собравшиеся на дамбе с интересом наблюдали за выступлениями спортсменов городского авиационно-спортивного клуба.

...С устрашающим ревом проносятся над головами зрителей спортивные самолеты, набирая высоту, выполняют фигуры высшего пилотажа. А вот небо заестрело разноцветными куполами. Под аплодисменты и удивленные возгласы зрителей парашютисты совершают в воздухе разнообразные маневры и приземляются в точно указанное место. Многие из горожан впервые здесь смогли увидеть управляемые парашюты.

С наступлением сумерек ярко засверкали огни агитплощадок, вновь зазвучала музыка. На площади Победы началось массовое народное гуляние. Завершил праздник большой красочный фейерверк.

С. МАТВИЕНКО.

● Фильмы августа

«Серафим Полубес и другие жители Земли»

Действие картины происходит в наши дни в не большом провинциальном городке, в котором живет талантливый самодеятельный художник Серафим Полубес. Для отбора его картин на выставку самодеятельных художников во Франции приезжает эксперт Никита Завьялов, подававший в свое время большие надежды в живописи, но оказавшийся как бы при искусстве, рядом с ним.

Встреча с подлинным талантом самобытного художника, с девушкой, искренне полюбившей его, с жителями городка, знакомство с их простой, но духовно наполненной жизнью, — заставляют Завьялова задуматься над своей судьбой. Ведь порой, добившись материального благополучия и столь желанной свободы от всех и всяческих уз, человек вдруг осознает, что прожил свою жизнь «вхолостую». Хорошо, если это открытие он сделает не слишком поздно...

Фильм поставлен на киностудии «Мосфильм» режиссером Виктором Прохоровым по сценарию Александра Александрова. В ролях: Родион Нахапетов, Эдуард Бочаров, Дарья Михайлова, Владимир Самойлов и другие.

«Шанс»

Действие новой фантастической комедии «Шанс» происходит в маленьком симпатичном городке Великий Гусляр. Сюда и пожаловал старик Алмаз Битый за эликсиром молодости, полученным им от инопланетянина несколько сот лет назад. Много жизней прожила и его подруга Милица Федоровна, бывшая персидская княжна. Но на этот раз выпить эликсир молодости как прежде, вдвоем с Милицей, Битому не удалось. Их увидели, и старикам пришлось выложить тайну сразу нескольким людям и поделиться с ними эликсиром. Что из этого получилось, зрители узнают, посмотрев этот веселый фильм.

Картина поставлена на киностудии «Мосфильм» режиссером Александром Майоровым. Одним из авторов сценария является известный писатель-фантаст Кир Булычев. По его сценариям созданы фильмы «Через тернии к звездам», «Комета».

Как ни труден жанр кинокомедии, ее авторам удалось создать ленту, отвечающую всем его требованиям и посвященную интересной нравственной проблематике.

В этой картине зрители встретятся с популярными актерами — Борисом Ивановым, Майей Менглет, Виктором Павловым, Дилором Камбаровым, Игорем Ясуловичем и другими.

Зам. редактора
Г. КОЛЕНКИНА.

● НЕОБЫЧНЫЙ АДРЕС

НЛО: АБОНЕНТНЫЙ ЯЩИК 664

В последние годы вошел в обиход ученых новый термин — аномальные явления, дабы отбросить спекулятивный — НЛО, с которым в представлении многих связаны «инопланетяне».

Дело в том, что распространение слухов об инопланетянах с НЛО отнюдь не способствовало

развитию научных исследований «неопознанных летающих объектов» и в основном давало их однозначную интерпретацию. Фактически же мы имеем целый ряд неизвестных науке природных феноменов. Их проявления чрезвычайно разнообразны.

Когда такие сообщения

стали поступать в Академию наук СССР, в органы печати и различные государственные организации, там сочли, что они могут исходить от лиц, не осведомленных в природе атмосферных явлений. Однако с каждым годом этих сообщений становилось все больше.

До сих пор раздаются голоса о надуманности

проблемы, ставится под сомнение само существование таких явлений. Поставить точку в этих дискуссиях призвана комиссия, в состав которой вошли представители самых различных научных и научно-технических организаций, служб, министерств и ведомств страны.

Так что же — чудеса

еще не перевелись? Во всяком случае, сегодня к ним относят АЯ — аномальные явления, именуемые по старой памяти НЛО. Сколько проживет этот миф? Время покажет.

А пока... Запишите: 101000, Москва, почтамт, абонентный ящик 664, комиссия по АЯ. Это адрес, по которому желающие могут направлять сообщения об увиденных ими необычных природных явлениях.

(ТАСС).

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

Газета выходит во вторник, четверг, субботу.

● ТЕЛЕФОНЫ:

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

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