

Атоммашевец

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

Газета издается с 5 августа 1977 г. № 116 (1094) СРЕДА, 3 октября 1984 года. Выходит три раза в неделю. Цена 2 коп.

40-ЛЕТИЮ ПОБЕДЫ — 40 УДАРНЫХ НЕДЕЛЬ!

Повышенные социалистические обязательства КОМПЛЕКСНОЙ БРИГАДЫ П. Ф. КОЛДУНОВА

Производственное задание пяти месяцев 1985 года выполнить к 9 мая.

Зачислить в состав бригады Героя Советского Союза Александра Матросова, перечислить его заработную плату в Фонд мира.

Отработать на благоустройстве города 20 часов.

КОМСОМОЛЬСКО-МОЛОДЕЖНОЙ БРИГАДЫ А. Н. СТУКАЛОВА (ГРУПКОМСОРГ Н. В. ЗАПОРОЖЕЦ)

Производственное задание 5 месяцев 1985 года выполнить к 9 мая.

Зачислить в состав бригады Героя Советского Союза Зою Космодемьянскую, заработную плату перечислить в Фонд мира.

Весной 1985 года высадить вместе с учащимися подшефной группы ГПУ-80 40 деревьев и продолжать ухаживать за ними.

СЛЕДУЮЩАЯ, ДЕСЯТАЯ, НЕДЕЛЯ УДАРНОЙ ВАХТЫ ПОСВЯЩАЕТСЯ ПОДВИГУ ГЕРОЯ СОВЕТСКОГО СОЮЗА ЛИЗЫ ЧАЙКИНОЙ.

Лиза Чайкина, бывший секретарь Пеновского райкома комсомола Велюжской области, в партизанском отряде стала разведчицей. В конце 1941 года Л. Чайкина ушла на задание — распространять листовки в оккупированных фашистами селах. Она понимала большую опасность и риск попасться на глаза полиции или какому-то предателю. Ведь в этих селах ее знали все...

Чайкину схватили предатели. Долго допрашивали ее гитлеровцы, но ничего не добились.

В три часа ночи фашисты сожгли в водоканале на окраине Пено все население города. Поддерживаемая солдатами, Лиза стояла в окровавленной, изорванной рубашке, пристыженной к телу. Ноги до самых колен были покрыты копотью. Вывернутые руки раздулись в плечи синими подтеками...

Толпа, окаменев от ужаса, смотрела, как поволокли Лизу к водоканалу. Там, где ступали ее ноги, оставались кровавые следы.

— Где партизаны? — орал фашистский полковник.

— Партизаны везде, где фашисты, — набравшись сил, громко крикнула Лиза. — Идет Красная Армия! Идет Победа!

— Пли! — раздалась команда...

25 сентября в инструментальном цехе был вручен переходящий приз совета ветеранов объединения. Его получила комплексная бригада Н. В. Шеремета. Этот коллектив — победитель пятой, седьмой и восьмой недель трудовой Вахты памяти.

Сейчас бригада делает заготовки для резцов на наборные фрезы.

Работой обеспечены. Все зависит только от наших рук, ума, от нас самих, — говорит Н. В. Шеремет.

Заметим, особенно многое — от бригадира.

С тех пор, как Николай Васильевич бригадиром, — сменный мастер второго участка В. Р. Дзюбак откровенно, — климат в коллективе, на строй, отношение друг к другу особые. Я даже не ожидал: уж очень своеобразный характер у Шеремета. Но знаете, смог он поставить себя, организовать людей. Все у него умеют работать понастоящему. Мы сейчас в этом убедились.

строительно монтажного управления по подведению итогов социалистического соревнования за седьмую неделю ударной вахты призовые места присуждены бригадам, ведущим строительство детского сада № 239.

С думой о мире

В бригаде девять человек. Назовем каждого отдельно — инструментальщики этого заслужили. В. И. Матришкин, Ю. Д. Гусев, А. А. Медведов, А. А. Шевченко, Валентин Конев и сам бригадир — фрезеровщик, супруги Аникины — заточники, Мансур Сафин — «универсал» — может выполнить любую операцию. Некоторые из них осваивают профессию стропалящика — стараются использовать любой резерв в работе. Умение классно работать за станком, а при необходимости и стропалять (никого не дожидаясь, самому снабдить себя заготовками) — это же чистая экономия времени!

А время — каждую минуту — здесь привыкли ценить. Поэтому и мечтают о такой организации производства, когда весь процесс изготовления заказов «от» и «до»

(включая напайвание) можно будет выполнять своими силами, работать на конечный результат. Словом, полностью перейти на бригадный подряд. Но пока все это, так сказать, в будущем...

А если еще о перспективе, — добавляет бригадир, — скоро с нами будет работать Николай Лебедев — вернется из рядов Советской Армии.

В сентябрьские дни ударной вахты бригада Шеремета изготавливала специальные и гостевские резцы, детали на вторую машину перегрузки, выполняла другие заказы. Трудилась ударно.

На вопрос, есть ли секрет в успешной работе коллектива, кто-то за всех ответил:

— Секрет простой. Войны никто не хочет. Хотим мира. Значит, надо работать.

В. ДМИТРИЕВА.

Лучшими по профессии признаны штукатуры-маляры Л. И. Астюкова и Н. М. Струговец, плотники А. Ю. Спирин и П. П. Никитин, электросварщик С. Е. Кипаров.

Г. ТРУНОВА,

инженер СМУ по социальным вопросам.

РЕШЕНИЕМ ШТАБА

Непрерывный рейд «Атоммашевца»: культура производства

24 СЕНТЯБРЯ ЗАВОДСКАЯ КОМИССИЯ ПОСТАВИЛА ЦЕХАМ ОБЪЕДИНЕНИЯ СЛЕДУЮЩИЕ ОЦЕНКИ ПО КУЛЬТУРЕ ПРОИЗВОДСТВА.

4 — цехи: раскройно-заготовительный, нестандартизированного оборудования, подъемно-транспортного оборудования, изготовления образцов, крепежа, инструментальный, электроремонтный, служба эксплуатации второго корпуса;

3 — цехи: корпусного оборудования, термопрессовый, сепараторов-пароперегревателей, корпусов парогенераторов, сборки парогенераторов, объединенный 152, ремонта технологического оборудования, машин перегрузки, транспортно-технологического оборудования, энергоцех, мелких и разных деталей, приводов СУЗ, термозаготовительный, оснастки и нестандартизированного оборудования, ремонтно-механический;

2 — цех товаров народного потребления.

ГЛАВНЫЕ ОРИЕНТИРЫ

Перед Министерством энергетического машиностроения в 12-й пятилетке стоят очень большие и ответственные задачи по увеличению объемов производства основной продукции. За эти годы он

должен возрасти не менее, чем на 40 процентов.

Определяющим будет не только рост объемов производства изделий основной номенклатуры, но и резкое повышение ка-

чественных показателей. Их обеспечение во многом зависит от того, как работает инструментальное производство отрасли. (Отчет с отраслевого совещания читайте на 2—3 стр.).

По родной стране

БАМ: есть стыковка!

Есть железная дорога от Байкала до Амура! Венчая титанический труд коллектива Всесоюзной ударной комсомольской стройки, 29 сентября — на год раньше срока — сомкнули 3102-километровую колею БАМа на развязке Балбукта бригады монтеров пути Александра Бондаря и Ивана Варшавского, которые шли навстречу друг другу с запада и востока.

Как будто сама природа подсказала место последней стыковки. Стыкнутая с двух сторон тайгой, дорога выходит здесь на ровную, как стол площадку.

Накануне оба путеукладчика подвели рельсы к входным стрелкам развязки, преодолели последние сложные участки трассы. До победного аккорда стройки века оставались, в буквальном смысле, считанные метры, но как сосредоточены и напряжены обветренные лица опытных путейцев!

...Одновременно раздаются команды бригадиров, и рельсы ложатся на стылую от мороза насыпь. Слаженность такая, словно действуют не два, а один сплоченный коллектив. Отчетливо и выверено каждое движение героев штурма Витима — В. Бочкова, Р. Анавичука, А. Такидзе из бригады Бондаря и покорителей Кодарского хребта В. Тимохина, А. Авдеева, А. Куликова — ветеранов бригады Варшавского.

Быстро пустеют железнодорожные платформы с рельсошпальной решеткой: мощные краны ритмично опускают на полотно звено за звеном. И вот наконец заняли свое место последние метры рельсов — стыковочные. Напряженную тишину разорвало ликующее «Ура», прокатившееся эхом по горным отрогам. Горячие, крепкие объятия, рукопожатия, поздравления. И трудно понять, от чего на глазах этих всегда сдержанных и суровых с виду людей слезы: от ледящего ветра или от радости, чувства гордости за отлично выполненную работу.

Особенно приятна ребятам сердечная благодарность первопроходцев БАМа — тех, кто десять лет назад в составе ударных отрядов начинал дорогу мужества, которую им посчастливилось заканчивать. На последнем километре трассы собрались Герои Социалистического Труда, лауреаты премии Ленинского комсомола, орденоносцы, чьи имена навсегда вписаны в летопись великой стройки. Среди них — В. Лакомов, Ф. Хомаковский, В. Аксенов, Ю. Бочаров, В. Степанов, П. Сахно. (ТАСС).



Отдел технической документации оснащен современным импортным и отечественным оборудованием. Высокопроизводительная техника позволяет быстро размножать документацию.

НА СНИМКЕ: бригадир операторов печатных машин Г. Я. Левина (слева) за работой.

Фото А. БУРДЮГОВА.

Вестник
НТО

ГЛАВНЫЕ ОРИЕНТИРЫ:

НА „ПЛЕЧИ“ МАШИН

Отраслевое научно-техническое совещание и совет инструментальщиков проводились в нашем объединении с 18 по 20 сентября. На повестке дня был вопрос о выполнении предприятиями отрасли программы сокращения ручного труда, его механизации, автоматизации и роботизации.

В ходе работы совещания было заслушано свыше тридцати докладов и сообщений. Состоялся заинтересованный разговор специалистов отрасли о путях развития инструментального производства, об итогах работы по сокращению ручного труда и основных задачах этой работы на 12-ю пятилетку. По результатам работы были приняты соответствующие рекомендации.

НАША ЦЕЛЬ — УСПЕХ

Основное назначение Атоммаша — комплектный выпуск оборудования для энергоблоков атомных электростанций с реактором ВВЭР-1000. В этот комплект входит свыше 130 единиц оборудования: реактор, парогенераторы, гидромеханические САОЗ, компенсаторы давления, перегрузочная машина. При полном развитии наше объединение будет выпускать восемь таких комплектов в год.

Хотя отрасль будет выпускать еще пять комплектов, в них не войдут перегрузочные машины, теплообменное оборудование, биологическая защита. Таким образом, по отдельным позициям мы будем изготавливать оборудование на 13 комплектов.

Технический прогресс в атомной энергетике не стоит на месте. Сегодня в эксплуатации находятся три энергоблока с реакторами нового поколения — на быстрых нейтронах. В следующей пятилетке намечено начать изготовление реакторов этого типа БН-800 и БН-1600 единичной мощностью, соответственно 800 и 1600 мегаватт. Головным предприятием — изготови-

телем решением правительства определен Атоммаш.

Кроме того, мы приступили к изготовлению реакторов нового типа для атомных станций теплоэнергетики — АСТ-500. Чтобы обеспечить запуск в эксплуатацию первого блока на Горьковской атомной станции теплоэнергетики, мы уже в нынешнем году должны поставить туда такой реактор. А с 1986 года начнем комплектную поставку оборудования для энергоблоков с реакторами АСТ-500 — два комплекта ежегодно.

Это наши сегодняшние возможности и перспективы. О том, как мы приближаемся к ней, хорошо говорят цифры. В 1981 году наше объединение выпустило 40 миллионов тоннальной продукции, из них оборудования для АЭС — только на 4 миллиона рублей. Уже в прошлом году товарный выпуск оборудования атомной тематики возрос до 16,9 миллиона рублей. В нынешнем году нам предстоит одолеть рубеж в 80 миллионов рублей. Такими темпами не выходило на проектную мощность ни

одно предприятие отрасли. Кроме того, уже сегодня мы имеем самую большую номенклатуру по оборудованию для атомных электростанций.

Поэтому одна из главных задач, стоящих перед нашим коллективом в нынешнем году, — полностью освоить производство оборудования согласно технико-экономическому проекту. В связи с отсутствием комплектных мощностей сделать это будет нелегко, но итоги проделанной работы вселяют уверенность, что эта задача будет выполнена.

Успешное выполнение государственного плана в немалой степени зависит от работы инструментальной службы, от внедрения в производство высокоэффективных технологических процессов. Нынешняя конференция, несомненно, будет способствовать этому. Курс партии на ускоренное развитие атомной энергетики нацеливает нас на поиск новых резервов для увеличения выпуска оборудования для АЭС, на безусловное выполнение государственных планов в объемах и сроках.

В. ОВЧАР,
генеральный директор.

В проект Атоммаша заложены перспективные технологические процессы, учитывающие самые последние достижения в области изготовления оборудования для атомных электростанций. Такие, как безгротовая резка заготовок повышенной точности из стального листа, безокислительная термическая обработка, прогрессивные виды сварки, многоцелевые станки с числовым программным управлением типа «Обрабатывающий центр».

Тем не менее в нынешних технологиях доля ручного труда еще достаточно велика. В первую очередь это касается подготовительно-заготовочных работ: подготовка поверхностей под неразрушающий контроль, под сварку и наплавку, сборку и окраску. В целом такое положение характерно и для других предприятий отрасли.

Только на производственную программу нынешнего года объем зачистных работ по нашему объединению составил 670 тысяч нормо-часов. Из них, только по таким изделиям, как корпус реактора и парогенератора, объемы слесарной зачистки составляют соответственно 11,8 и 15,7 тысячи нормо-часов — трудоемкость месячной программы трех крупных производственных участков.

Проектом предусмотрено специальное технологическое оборудование для выполнения этих операций. Это установка для шлифования и полировки обечаек и днищ (ВД-4), станды для зачистки сварного шва, линии и каме-

ры дробеструйно-дробетной очистки поверхностей труб и полукорпусов компенсаторов давления, гидромеханических САОЗ.

Не все из перечисленного оборудования сегодня введено в эксплуатацию. Так, в станке ВД-4 уже в процессе опробования выявлен целый ряд конструктивных недоработок. Сейчас эти недостатки устраняются с привлечением отраслевых институтов, и до конца года оборудование будет запущено в эксплуатацию.

Немалую долю трудоемкости зачистных работ составляет процесс удаления окалины с поверхностей металла после термической обработки. Сегодня специалисты объединения совместно с НПО «Атомкотломаш» выполняют работы по защите поверхностей от образования окалины специальными составами. Уже первые результаты показали перспективность этого направления. Мы надеемся, что ученые отрасли форсируют эти работы, и уже в нынешней пятилетке станет возможным значительно снизить объем зачистных работ после термообработки.

В производстве корпуса № 1 введена в эксплуатацию дробеструйная механизированная установка для зачистки сварных конструкций и деталей корпусного оборудования и я АЭС. Трудоемкость зачистных работ снижена на 3240 нормо-часов.

Комплексным планом мероприятий по механизации и сокращению ручного труда на нынешний год предусмотрен ввод в

эксплуатацию линий наружной и внутренней зачистки труб. Это позволит снизить трудоемкость изготовления продукции на 24 тысячи нормо-часов, себестоимость — на 37 тысяч рублей.

В стадии доработки и внедрения находятся три роликоопорных станда для зачистки сварных швов, спроектированных в НПО «Атомкотломаш».

В 1982 году в корпусе № 1 была создана инициативная группа рабочих и инженеров, которая за год создала и успешно испытала компактную обдирно-шлифовальную машину с дистанционным управлением. Ее применение позволяет снизить трудоемкость зачистки по сравнению с существующей технологией в 3—4 раза. Рабочая документация на эту машину уже передана в серийное производство.

Конструкторско-технологическим отделом нестандартизированного оборудования разработана и находится в стадии изготовления автоматическая установка для выборки корня шва и зачистных операций.

Это сегодняшний день, а в перспективе совместно с отраслевыми институтами будет подготовлена программа зачистных работ в объединении на 1986—90 годы и до 2000 года. Ее реализация кардинально решит вопросы слесарной зачистки за счет внедрения самой передовой техники и технологий.

А. СЕРГИЕНКО,
главный технолог объединения.

КУРС — НА КООПЕРАЦИЮ

Сегодня в отрасли существует немало проблем, сдерживающих обеспечение производственной программы инструментом. Есть ли выход из создавшегося положения? Безусловно. Главный резерв улучшения работы инструментального производства — дальнейшее углубление его специализации и значительное расширение унификации технологической оснастки.

В отрасли уже проделана определенная работа по специализации изготовления отдельных видов инструмента. Хороший импульс развитию межзаводской кооперации даю прошлые заседания совета инструментальщиков. Полученный опыт красноречиво говорит о том, что это наиболее приемлемый способ сотрудничества, направленный на увеличение выпуска оснастки. Кооперируемыми поставками сегодня охвачена большая группа типоразмеров режущего, вспомогательного и мерительного инструмента, ковочные и вырубные штампы, прессформы.

Однако объемы таких поставок пока не превышают трех процентов от общего объема выпуска инструмента. Именно по-

этому, например, сдерживается освоение в инструментальных производствах предприятий создания специализированных участков с применением прогрессивных технологий. Негативное воздействие оказывает и несовершенство планирования и отчетности. Отсюда и диспропорция темпов роста: если объемы основного производства с начала пятилетки возросли на 20, то инструментального — на 11 процентов. Сегодня потребность в технологической оснастке удовлетворяется в среднем по отрасли на 75 процентов. Такая тенденция, вероятно, сохранится и в следующем году.

И это в то время, когда мы располагаем значительными мощностями. Так, например, в 11 производственных объединениях годовая программа выпуска инструмента превышает один миллион рублей. Таких мощностей не имеет ни одна отрасль промышленности!

Однако их концентрация, к сожалению, не способствует концентрации усилий изготовления определенных типов инструмента, что имеет серьезные отрицательные последствия. Так, на большинстве предприятий коэффициент ис-

пользования оборудования в инструментальном производстве не превышает значения 0,6. Наблюдается дублирование номенклатуры. Резцы и фрезы, например, сегодня изготавливаются на всех без исключения предприятиях.

Поскольку 90 процентов оборудования этих производств универсальное, применяемая технология не отвечает требованиям сегодняшнего дня. Именно поэтому производительность труда здесь ниже в два-три раза, чем на основном производстве. А себестоимость выпускаемой продукции, по сравнению со специализированными производствами, в три и более раза выше.

Низкий уровень технологии сдерживает изготовление прогрессивного инструмента. Резцы с неплетачиваемыми пластинами изготавливают сегодня только три предприятия, причем и здесь их доля в общем выпуске не превышает трех процентов в общем объеме выпуска твердосплавных резцов. Со всем не изготавливаются в отрасли сверла с неплетачиваемыми пластинами, пневмоинструмент, универсально-сборочные приспособления.

Потребность в специа-

лизации диктуется не только текущими задачами, но и задачами, стоящими перед отраслью в 12-й пятилетке. Если, например, под производственную программу будущего года нам предстоит выпустить инструмента на 65 миллионов рублей, то к 1990 году этот объем возрастет до 91 миллиона рублей.

Определяя рубежи на следующую пятилетку, нельзя не принять во внимание опыт развития инструментального производства в развитых капиталистических странах: у них на протяжении многих лет сохраняется тенденция опережения темпов роста инструментального производства по сравнению с основным.

Применение прогрессивных технологических процессов позволит поднять производительность труда на изготовлении сверл до 40 процентов, разверток и зенкеров — до 20 процентов, фрез — до 50 процентов, резцов — до 80 процентов. Необходимое для этого оборудование выпускается промышленностью. Примерно 150 его типоразмеров — это высокопроизводительные автоматические и полуавтоматические станки.

Сегодня есть реальные

возможности приступить к изготовлению по кооперации такого остродефицитного инструмента, как развальцовки, трубо- и листогибочная оснастка, иглофрезы, литой металлорежущий и пневмоинструмент.

Планами отрасли предусмотрено к 1990 году увеличить удельный вес кооперированных поставок инструмента до 20 процентов от общего объема выпуска. Немалая роль отводится в этом вопросе и Атоммашу. Дальнейшее развитие получит участок по изготовлению сборного режущего инструмента. Его мощность возрастет с 1,2 до 2—2,5 миллиона рублей в год. Предусматривается строительство отраслевой производственной базы в корпусе № 5. Здесь получат постоянную «прописку» такие прогрессивные технологии, как точное литье и порошковая металлургия.

Сегодня партия нацеливает нас на ускоренное развитие атомной энергетики. В обеспечении успешного претворения ее наказа в жизнь немало зависит от четкой, слаженной, высокопроизводительной работы инструментальщиков. И нужно сделать все возможное, чтобы поставленные задачи были безусловно выполнены.

А. ПАРАДЖЕНКО,
начальник отдела НПО «Атомкотломаш», г. Ростов-на-Дону.

Наука —
производству

Готовится
в серию

Почти на четверть повышает производительность труда усовершенствованный электроштабелер, испытания которого завершены в тбилисском производственном объединении «Электровозостроитель». Новый электроштабелер, предназначенный для погрузочно-разгрузочных складских работ, создан производственными специалистами Калининградского ВНИИ электротранспорта.

Он отличается высокой надежностью, экономичностью и простотой в эксплуатации. За счет упрощения ряда узлов конструкторы добились снижения его веса — по сравнению с предшественником на 150 килограммов.

До конца года предприятие приступит к серийному выпуску усовершенствованного электроштабелера.

(ТАСС)

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА И СНИЖЕНИЕ СЕБЕСТОИМОСТИ

Нормальная работа любого машиностроительного предприятия сегодня не мыслима без своевременного обеспечения высококачественной оснасткой. Годовая потребность нашего объединения в специальной оснастке (без учета крупногабаритной) составляет сегодня примерно 680 тысяч нормо-часов. 2,9 миллиона рублей составляет потребность в стандартной оснастке, изготавливаемой специализированными инструментальными заводами.

Еще недавно мощность инструментального хозяйства объединения составляла всего 370 тысяч нормо-часов в год, что позволяло обеспечить изготовление чуть больше половины специальной оснастки. Положение усугублялось тем (к сожалению, это продолжается и сегодня), что снабженческо-сбытовые организации выделяют нам только 70 процентов в обязательном объединении и в стандартной оснастке. В этих условиях приходится, например, такой инструмент, как метчики, резцы, калибры изготавливать собственными силами.

В мае нынешнего года на Атоммаше создано инструментальное производство. В него вошли два цеха, службы управления. Из отдела главного технолога и конструкторско-технологического отдела нестандартизированного оборудования нам переданы функции проектирования специального режущего и мерительного инструмента, из инструментальных цехов — службы технической подготовки производства. Мощность нашей службы удвоилась.

Однако ликвидировать дефицит полностью на сегодняшний день еще не удалось. Основная причина — недопоставки стан-

дартного инструмента. Приходится изготавливать его собственными силами. А это, в свою очередь, порождает дефицит по специальному инструменту в 100 тысяч нормо-часов. Дорого, очень дорого обходятся нам недоработки смежной отрасли.

Шаг сделан

Так, запорожский инструментальный завод им. Войкова систематически срывает поставки резьбовых калибров М20 — М120 и резцов. Плохо снабжаемся мы и спиральными сверлами из быстрорежущих сталей диаметром от 51 до 80 миллиметров, метчиками М27 — М52, концевыми и шпоночными фрезами.

Многое предстоит еще сделать для оснащения цехов нашего производства современным оборудованием. Низкий технический уровень сегодня обходится нам недешево. Приведу несколько примеров. Во втором корпусе на станке глубокого сверления выполняется центральное осевое отверстие в шпильках главного развеса реактора. Сверлом, изготовленным на Атоммаше, эта операция выполняется за 56 минут, а импортным — за 11 минут. На станке фирмы «Кольб» в первом корпусе одно отверстие в коллере теплоносителя выполняется ружейным сверлом за 2,5 минуты, а головкой ВТА — за 50 секунд.

Казалось бы, чего проще, бери и делай эти головки. Нет возможности. Они отливаются по выплавляемым моделям, а ли-

тейного производства у нас нет. Существует только один выход из создавшегося положения — коренная реконструкция инструментального производства. Этот вопрос сейчас прорабатывается с проектными организациями. В перспективе предусматривается создание в корпусе № 5 самого современного инструментального производства. Определенную надежду мы возлагаем и на кооперацию с предприятиями нашей отрасли.

Примеры хорошо организованного производства у нас уже есть. В декабре прошлого года запущен в эксплуатацию участок по изготовлению сборного режущего инструмента по технологии шведской фирмы «Сандвик коромант». За исключением порезки заготовок, термообработки и оксидирования все технологические операции сконцентрированы на этом участке по предметно-замкнутому циклу. Это позволяет вести изготовление прогрессивного инструмента с высокой эффективностью и качеством.

Создание инструментального производства позволило в сжатые сроки упорядочить номенклатуру выпускаемой продукции, исключить ее дублирование. Сегодня мы проектируем и изготавливаем ту оснастку, без которой обойтись нельзя. Без ущерба для качества ее стало меньше на 20 процентов. Значительно сократились и сроки подготовки производства.

Первый шаг сделан. Однако это далеко не все. На наш взгляд, пора идти в этом направлении и дальше: внедрить схему управления, охватывающую все инструментальное хозяйство объединения.

Я. БРАГИНСКИЙ,
начальник инструментального производства объединения.

ЭФФЕКТ ВНЕДРЕНИЯ

Успешно выполняется комплексная программа сокращения ручного труда за счет механизации, автоматизации и роботизации в ПО «Невский завод» имени В. И. Ленина. Только в прошлом году ее реализация позволила освободить от ручного труда 110 рабочих, в том числе 28 женщин. Трудоемкость изготавливаемой продукции снижена более, чем на 150 тысяч человеко-часов с экономическим эффектом 285 тысяч рублей. Удельный вес рабочих, занятых ручным трудом, доведен до 29,5 против 29,7 процента по плану.

Сегодня в объединении работают восемь роботов, десять сварочных и шесть козовых манипуляторов, 17 кранов-штабелеров, 23 станка типа «Обработывающий центр». На завод поступили первые манипуляторы ШБМ-150 и КШ-63, предназначенные для обслуживания станков, обра-

батывающих детали весом от 60 до 150 килограммов.

У нас регулярно проводится смотр-конкурс по сокращению ручного труда. В прошлом году в его работе приняли активное участие 27 коллективов цехов и отделов, были созданы и работали 132 творческих бригады с участием конструкторов, технологов и рабочих. Удельный прирост производительности труда за счет механизации и автоматизации производства возрос до 61,5 процента, что позволило выполнить плановое задание по росту производительности труда на 105 процентов.

Среди наиболее эффективных мероприятий следует назвать комплексно-механизированную поточную линию окраски изделий в электростатическом поле, внедренную в цехе товаров народного потребления. Применение в ней

подвесного конвейера и четырех окрасочных роботов модели РО-25В24 позволило высвободить от ручного труда шесть рабочих. Трудоемкость изготовления продукции снижена на 2,5 тысячи нормо-часов с годовым экономическим эффектом 12 тысяч рублей.

В цехе № 5 создана роботизированный технологический комплекс для обработки шпилек осей и валков. Два робота ПР-4 обслуживают три станка.

Большой экономический эффект мы ожидаем от применения роботов-манипуляторов в металлургическом производстве. Работы по механизации, автоматизации и роботизации сегодня охватывают все новые и новые технологические процессы.

В. МИЛЬКА,
заведующий комплексным отделом автоматизации, механизации и роботизации.

● НАУКА — ПРОИЗВОДСТВУ

Детали доставляет воздух

В производственном объединении «Завод им. М.В. Фрунзе» начала действовать система конвейерного пневмотранспорта. Трубопровод диаметром 60 сантиметров и длиной около километра связал механический, литейно-прокатный и сборочный цехи, где наиболее напряженные грузопотоки. Все заготовки и нужные детали теперь доставляют на сборку в строго заданное

время. На транспортировку многоступенчатой капсулы тратится не более полутора минут. Высвобождены несколько электрокар и десятки грузчиков.

Проект пневмотранспортной системы разработан московским СКБ «Транспрогресс». Пуск ее обеспечили рабочие и специалисты завода под руководством инженера О. Афанасьева.

Склад-автомат

Высотный автоматизированный склад, позволяющий резко сократить затраты ручного труда на вспомогательных опера-

циях, сооружается на Волгоградском тракторном заводе имени Дзержинского. Он будет одним из крупнейших в отрасли.

Детали здесь будут храниться в контейнерах на стеллажах, в несколько ярусов. Для их перемещения предусмотрены изготовленные в научно-производственном объединении «Комплекс» краны-штабелеры с дистанционным управлением. Подача деталей на стеллажи и их выдача на отпусковую площадку будут производиться по команде оператора.

(ТАСС).



Бригада газорезчиков А. С. Безуглого из 435 цеха в совершенстве освоила сложное технологическое оборудование с числовым программным управлением. Содружество с инженерами — математиками, внедрение самых передовых программ резки позволяют вести раскрой металла с минимальными отходами, изготавливать детали в окончательный размер.

НА СНИМКЕ: бригада А. С. Безуглого. Фото В. ТИЛИКИНА.

ПРЕСС - ЦЕНТР СОВЕТА НТО ОБЪЕДИНЕНИЯ ПО ПРОПАГАНДЕ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ДОСТИЖЕНИЙ.

Материал подготовил к печати В. ЛИТЯЕВ.

ТЫ ТРУД И ВДОХНОВЕНИЕ, ВЕЛОСПОРТ!



Закончилась четвертая традиционная гонка на приз газеты «Атоммашевец». Она собрала 14 команд — претендентов на победу. 84 участника в возрасте от 13 до 17 лет представляли семь городов Ростовской области и город-герой Волгоград.

Раньше переходящий кубок уже выигрывали: 1981 год — гонщики «Динамо» (Ростов-на-Дону), 1982 год — команда «Атоммаш», 1983 год — спортсмены «Труда» (Ростов). И вот еще одни соревнования. О том, как они проходили, кто стал победителем, читайте в нашем специальном спортивном выпуске.

ния, напоследок привычный жест — хлопок по плечу — ну, мол, всего тебе!

— На старте должны находиться гонщики Константинов, Ларичев, Худяков, — объявляет судья-информатор.

Еще мгновение, еще... И пошло время, помчалось, только поспевай за ним. Оно сейчас главный соперник — ведь гонка индивидуальная.

Перед стартом среди зрителей, представителей команд, тренеров не было недостатка в прогнозах. Но участники по-иному расставили аккорды. Долго, например, никто не мог улучшить результат стартовавшего одним из первых Вячеслава Смирнова из команды «Атоммаш» — 5 минут, 52 секунды. Но вот мощно финиширует волгоградец Сергей Дятковский — 5,39 — отличное время! Чем ответят соперники? Хватит ли сил и скорости промчаться по дистанции быстрее? Вот, пригнувшись к рулю, привстав на педалях, накатывается на белую черту таганрожец Алексей Шинкаренко. Судьи фиксируют 5 минут, 30,7 секунды. Победа? Нет, борьба еще продолжается. Сергей Носков из ростовского спортклуба «Стрела» показывает 5 минут 27 секунд. Позже этот результат займет вторую строчку в протоколе. Побеждает же ростовский динамовец Юрий Мельник — 5 мин. 23,9 — промчавшись четыре километра со средней скоростью 44,444 километра в час.

Финиш. Кажется все отдано гонке. Но ведь это только пролог — «цветочки» попросту говоря. Через два часа — новый старт.

ГЛАВНЫЙ СОПЕРНИК — ВЕТЕРАН

На автодороге «Атоммаш» — АЭС велосипедисты соревновались парами в гонке на время на 25-километровой дистанции. Главным соперником был сильный боковой ветер. Проявив отличные бойцовские качества, на этом этапе лидерами стали динамовцы Ростова Ю. Мельник и А. Ковтуненко. Они питомцы заслуженного тренера РСФСР Алексея Тихоновича Овчаренко.

28 сентября — еще одно испытание: 75 километров по маршруту Цимлянск-Морозовск. И вновь сильный ветер. По дороге «туда» — попутный. На обратном пути

— встречный. После поворота на 38-м километре он сильно сбавил скорость пелетона (основной группы). До поворота же стрелка на спидометре в судейской машине дрожала у отметки 70 километров в час.

Несмотря ни на что накал борьбы не ослабевает. Поминутно возникают попытки отрывов. Но силы оказываются примерно равными, и основная группа в составе 53 гонщиков дружно накатывается на белую финишную черту. Колесо в колесо, плечом к плечу несется разноцветный караван, заняв всю ширину



МНЕНИЯ

С. ПЕРЕСЕКИН — «Урожай», Волгоград, третий призер гонки, кандидат в мастера спорта СССР:

— Борьба на трассе была очень острой. Мне победить не удалось. Но ведь гонка только четвертая. Так что до встречи в будущем году!

А. В. ЛОМОНОСОВ — судья международной категории, национальный комиссар УСИ. (Союз международных велосипедистов):

— Признаться, не ожидал увидеть в Волгодонске такую сильную конкуренцию. Ваша гонка — одна из престижных в области. Достаточно сказать, что среди участников было 9 кандидатов в мастера спорта СССР, 24 перворазрядника, победители и призеры чемпионатов СССР, РСФСР.

Диву даешься, как быстро растет и хорошеет ваш город. Мне довелось быть участником велогонки Ростов — Волгодонск в 1952 году, посвященной открытию судоходного канала. Надо же, тогда мы по грунтовой пыльной дороге примчались в маленький поселок. А сейчас?! День машиностроителя встречает крупный индустриальный центр.

А. Т. ОВЧАРЕНКО — заслуженный тренер РСФСР, «Динамо», Ростов:

— В городе Волгодонске есть перспективные ребята. Однако они не стали первыми. На мой взгляд, только потому, что у вас очень слабая спортивная база: помещение велобазы давно просит ремонта, велосипедное хозяйство запущено — нет механика, велосипедов мало, трековых машин вообще нет. Вся работа секции с подростками держится только на энтузиазме тренера-общественника водителя АТЦ А. И. Жадько! В итоге велосипедисты объединения заняли скромное седьмое место, а совсем юные, 12 — 13-летние атоммашевцы на 12 месте.

Репортаж вели В. КУРГАНОВА и А. БУРДЮГОВ.

Редакция газеты благодарит тренера-общественника А. И. Жадько за организацию соревнований на приз газеты.

Редактор
В. ЧЕРКАСОВ

ПРОЛОГ

После открытия соревнований наш эскорт: судейская машина, вереница велосипедистов, «технички» и «скорая» двинулись к Цимлянскому морю. Здесь, на дамбе, возле 14 шлюза — место первого этапа состязаний.

Старт и финиш — белая линия на асфальте. Они в одной и той же точке. Значит, начало дистанции вниз — к каналу, конец же четырехкилометрового пути — вверх, на подъем.

— Так, внимание, приготовиться к пуску хронометров! — команда заставляет собраться, напрыгав даже нас, болельщиков. А уж участников, должно быть, и тем более.

Но нет, кажется, не для них это праздничное расцвечивание стягов. И предстартовое волнение — штука совсем будто незнакомая. Внешне — абсолютное спокойствие. Кто проверяет своего двухколесного друга — все ли в порядке? Кто опробывает трассу — а что там, за поворотом? А кто рядом с тренером: вопросы — ответы, наставле-

ЧЕТВЕРТЫЙ — САМЫЙ ТРУДНЫЙ

Четвертый этап состоялся в субботу, 29 сентября.

Низкие тучи с самого утра плотно обволокли город. Накрапывает нудный осенний дождь. Все это также реально и осязаемо, как и то, что гонщикам предстоит преодолеть 68 километров — 10 кругов по проспекту Курчатова с заездом на улицу Ленинградскую.

Итак, претендентов на победу много, а победителем станет один — сильный.

Перед стартом главный судья соревнований, судья международной категории А. В. Ломоносов облачает в желтую майку лидера гонки победителя предыдущих заездов ростовчанина Сергея Носкова. Согласно правилам он занимает место на старте на три метра впереди остальных участников.

Но вот: «Поехали!» — команда судьи. И пелетон уносится по мокрой трассе, поднимая крылья брызг.

После первого поворота впереди четверка гонщиков — смельчаков, бросивших вызов пелетону, скользкой трассе, дождю. Среди них и лидер гонки С. Носков. Из объявления комментатора узнаем имена остальных «беглецов». Это № 64 — А. Христиненко («Урожай», Аксай), его одноклубник Б. Сорокин — № 62 и волгоградец С. Пересекин — № 6. На третьем круге их преимущество перед соперниками составляет уже 18 секунд. Но для полной победы этого мало. Поэтому темп гонки нарастает. Попутно на третьем и седьмом кругах разыгрываются про-

межуточные финиши в споре на звание активного гонщика. На первом из них отличился волгоградец, второй промежуток выиграл лидер гонки С. Носков. На последнем круге от лидеров отстает, не выдержав высокой скорости, Б. Сорокин (его настигает основная группа).

И вот долгожданный финиш. Сергей Носков оставляет себе желтую майку лидера гонки. Вторым приходит А. Христиненко. За ним, чуть-чуть приотстав, С. Пересекин. И только через две минуты 24 секунды финиширует основная группа, из которой «выстреливают» на черту №№ 31 и 63 — А. Шинкаренко и И. Посиделов.

КРИТЕРИУМ

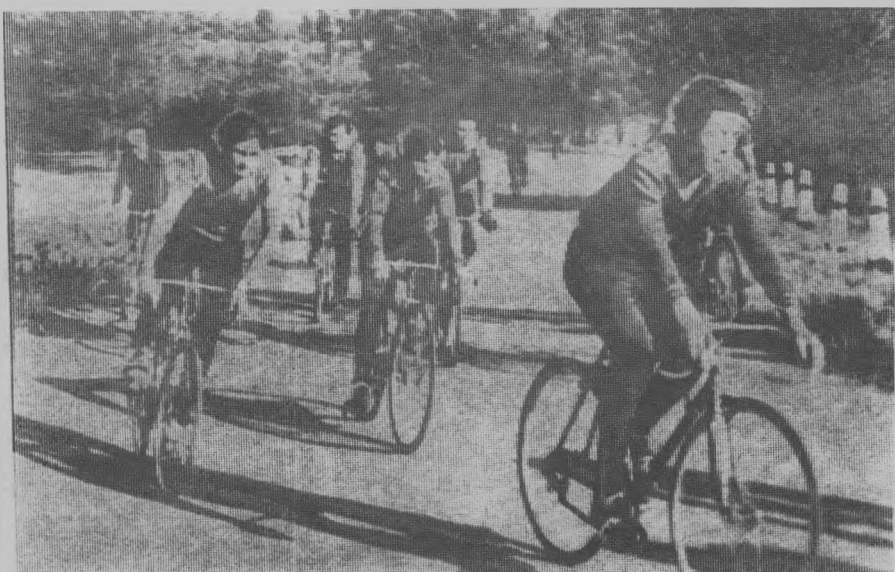
Воскресенье. День машиностроителя. 10 часов. Дан последний старт.

Многочисленные зрители подбадривают гонщиков, группа, не мешкая, начинает лихую карусель вокруг монумента «Мирный атом». На каждом втором круге — промежуточный финиш, где первая четверка получает премиальные очки: за первое место — пять баллов, за второе — три, третье — два, четвертое — одно. Тут не зевай: проиграл финиш — заработал меньше очков.

Но не дремлют лидеры, они все время впереди. Не отстают и сопер-

ники. Вот сразу пять очков «выхватывает» А. Ковтуненко из «Динамо». На следующем контрольном круге таганрожец А. Шинкаренко буквально таранит финишную черту. Но рядом С. Носков — он второй. А в результате всей гонки с суммой 24 очка этот участник становится первым. На втором месте — А. Шинкаренко, на третьем — С. Пересекин, дальше — Ю. Мельник и А. Ковтуненко. Любопытно, что в таком порядке фамилии названных гонщиков были внесены и в итоговый протокол.

А главный приз — переходящий Кубок газеты «Атоммашевец» — уехал в Аксай. Его завоевала команда «Урожай».



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

Газета выходит во вторник, четверг, субботу.

ТЕЛЕФОНЫ:

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

Материалы предоставлены

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



АТОММАШ

Финансовая поддержка

К р и в о ш л ы к о в Н и к о л а й И в а н о в и ч

Разработка и техническое исполнение

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