

• ЗНАЙ НАШИХ!

## СВОЕ ДЕЛО

«ПРЕМИИ ГОДА-2021» В НОМИНАЦИИ «ЛУЧШИЙ РАБОТНИК ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ» БЫЛ УДОСТОВЕРЕН БРИГАДИР СБОРЩИКОВ-ДОСТРОЙЩИКОВ КОРПУСООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ЦЕХА **ВИТАЛИЙ ГИЛЬ**.

Виталий пришел работать на Амурский судостроительный восемнадцатилетним парнишкой, в 2005-м. Закончил училище по специальности «станочник широкого профиля (токарь)», успел поработать на авиационном заводе. Однако, по признанию самого Виталия Борисовича, большое влияние на окончательный выбор профессии и места работы оказал на него дед – бывший судостроитель, отдавший родному предприятию почти сорок лет жизни.

Начинал Виталий свой трудовой путь на АСЗ в стапельном, работая на военных и гражданских заказах. С 2012 года работает в цехе достройки корпусообработывающего производства.

Для Виталия было большой удачей начать свою работу в бригаде под началом **П.В. Индыченко** – авторитетного и опытного, и потому, что рядом трудились крепкие профессионалы, специалисты своего дела, способные и показать, и научить, и, если необходимо, дать хороший совет.

- Занимался установкой фундамента, дельных вещей, зашивкой кают и помещений на заказах, насыщением отсеков кабель-трассами и т. д. Работа была разнообразной и интересной, - вспоминает Виталий.

Перейдя в цех достройки, имея и опыт, и образование в сфере обработки металла и слесарного дела, Гиль по-прежнему остался при своем деле.

- Перестроиться было не сложно, - говорит Виталий, - раньше я работал над установкой на заказы тех деталей и приспособ-

лений, что сейчас сам делаю в цехе. Знаю и понимаю, что это за деталь, где будет расположена, как ее нужно устанавливать. Очень помог в нынешней работе мой опыт работы достройщиком в стапельном цехе.

Работа Виталию нравится. Нравится работать с чертежами, чувствовать руками металл и дерево, доводить до совершенства деталь – будь она не приметной скобочкой или тяжелой цистерной.

Сейчас цех достройки корпусообработывающего производства занят заказами для всех строящихся кораблей и судов. Особенно много номенклатуры производится на заказ №2106.

Помимо всего, Виталий вот уже порядка восьми лет занимает пост бригадира. Имея пятый разряд и многолетний опыт работы, он, по его собственному признанию, руководит отличным коллективом.

- Трудолюбивые и настойчивые, добиваются цели и никогда не опускают рук, - делится он. - Не бояться думать, улучшать процесс работы, вносить предложения и воплощать их в жизнь. Масса приспособлений, штампов и прочей оснастки они изготовили собственными руками, чтобы улучшить и ускорить рабочий процесс, чтобы как можно меньше было потерь рабочего времени.

В 2014 году Виталий Гиль закончил заочный факультет Комсомольского-на-Амуре государственного университета по специальности «менеджмент организации промышленного производства».

В своей семье он единственный судостроитель. Сверхурочная работа и частые выходы в субботу оставляют не так много времени на дом и семью. Однако Виталий Гиль, имея основательную и требующую сосредоточенности и внимания профессию, отдых предпочитает экстремальный. Уже много лет длится его увлечение сноубордами, которое с удовольствием поддерживает его супруга Виктория. А летом – рыбалка, охота... На охоту Виталий жену не берет, впрочем, она



не обижается. Помимо того, Гиль увлеченно следит за соревнованиями дрифтеров и редко, но и сам любит погонять на своем автомобиле по льду.

- Рутину убивает все хорошее. Человеку необходимо искать то, что ему по душе - работу, хобби. Что-то свое, - говорит Виталий Гиль.

• МОДЕРНИЗАЦИЯ

## СОВРЕМЕННО, ЭКОНОМИЧНО, ТЕХНОЛОГИЧНО

СЕМЬ ЕДИНИЦ НОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ЗАКУПЛЕННОГО В РАМКАХ ФЕДЕРАЛЬНОЙ ЦЕЛЕВОЙ ПРОГРАММЫ МОДЕРНИЗАЦИИ И РАЗВИТИЯ СУДОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ РОССИИ, ВВЕДЕНО В СТРОЙ В КОРПУСООБРАБАТЫВАЮЩЕМ ЦЕХЕ АСЗ В 2021 ГОДУ. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА ПРИ ЭТОМ, ПО СЛОВАМ НАЧАЛЬНИКА ЦЕХА ЕВГЕНИЯ СУЛИМЫ, ПОВЫСИЛАСЬ ПОЧТИ НА 9%. 2022 ГОД ДОЛЖЕН СТАТЬ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЕЩЕ БОЛЕЕ ПРОДУКТИВНЫМ – РУКОВОДСТВО ЦЕХА ПЛАНИРУЕТ УВЕЛИЧИТЬ ПОКАЗАТЕЛИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ДО 10 – 15%.



**Сулима Евгений, начальник корпусообработывающего цеха:**

- Во втором пролете цеха скоро вступит в строй новая роботизированная линия резки профильного металлопроката и обработки металлического профиля, полосоубульба, уголка, швеллера. Машина предназначена также для обработки кромки фасок, маркировки на изделиях, содержащих неровности и углы. Голландское оборудование, закупленное и смонтированное в цехе в рамках ФЦП, позволит цеху со временем полностью уйти от ручной разметки и, помимо повышения производительности труда, сократится время раскройных операций.

В рамках Федеральной программы мы планируем установку нового фрезерного станка, который также позволит уйти от ручного раскроя и сократит потери времени и прочие издержки при производстве деталей.

Сейчас в цехе идет демонтаж старого оборудования, его место через определенное время займет новое, технологичное и современное: фланцегибочные станки российского производства, позволяющие гнуть детали различной конфигурации как горячим, так и холодным способом; вальцы, способные прокатывать различной толщины детали после резки (наружная обшивка, переборки, палубы и т.д.)

В третьем пролете корпусообработывающего цеха установлена и сейчас проходит этапы отладки и тестирования вторая многофункциональная машина плазменной резки. На ней производится раскрой металла для наружной обшивки, внутренних переборок, режутся «пояски» и т.д. Первая подобная машина, тоже российского производства, была установлена в цехе №1 еще летом. В работе показала себя хорошо, так как, в отличие от машин старого образца, имеет воздушное охлаждение, функциональную вытяжку и еще массу преимуществ, включая полностью автоматизированные процессы. Она уже сейчас работает в трехсменном режиме, показывая высокую эффективность.

С введением в строй корпусообработывающем цехе новой, современной техники сократилась доля ручного, тяжелого и малопродуктивного труда. Высвободились рабочие руки разметчиков, газорезчиков и маркировщиков, которым теперь придется пройти обучение и осваивать в полной мере новое оборудование. Грузоподъемное оборудование в цехе тоже теперь современное, на ручном дистанционном управлении.

**Евгений Козулин, газорезчик 3 разряда корпусообработывающего цеха:**

- Работаю на многофункциональной машине термической резки. Новая машина по резке металла уже показала себя великолепно. Резка происходит согласно альбомов, которые вначале смены выдает мастер, а программа резки с необходимыми параметрами и размерениями находится на флэшке и загружается с нее в машину. Дальше машина режет металл исключительно по программе. Программа грузится легко и очень быстро.

Сейчас режутся детали на корвет: промаркированные и надрезанные идут дальше на резку по размерам. Работа идет очень быстро. Плазменный резак режет металл любой толщины, от 3-х до 40 мм, детали выходят очень правильные. Учитывая, что биметаллы сами по себе очень трудоемкие, резак их практически не берет, использование машины плазменной резки делает работу эффективной.

Прошел предварительное обучение, научился работать на этой машине, которую в принципе уже знал немного. Газорезка как процесс мне очень нравится, работа нравится.





## СОРЕВНОВАНИЕ

## ЛИДЕРЫ ПРОИЗВОДСТВА – В МОНТАЖНО-СДАТОЧНОМ ЦЕХЕ!



РЕШЕНИЕМ КОМИССИИ ПО ПОДВЕДЕНИЮ ИТОГОВ ТРУДОВОГО СОРЕВНОВАНИЯ ЗВАНИЯ «ЛИДЕР ПРОИЗВОДСТВА» ПО ИТОГАМ 4-ГО КВАРТАЛА УДОСТОВЕРЕН МОНТАЖНО-СДАТОЧНЫЙ ЦЕХ (ЦЕХ №19). РУКОВОДИТЕЛЬ ЦЕХА – КРАВЕЦ А.А.

Победители удостоены Благодарственного письма и призового сертификата, а кубок и вымпел победителя соревнования по-прежнему останутся в цехе.

«Лучшим производственным участком» признан участок цеха №19 под руководством мастера **Игоря Александровича Грядовского**.

Звание «Лучшей производственной бригады» присвоено бригаде слесарей-монтажников судовых цеха №19 под началом **Андрея Юрьевича Донцова**.

«Лучшим производственным мастером» по итогам четвертого квартала стал мастер участка ц.19 **Сергей Сергеевич Бояринцев**.

«Лучшим бригадиром производственной бригады» стал слесарь-монтажник судовой 5 разряда **Александр Муслимович Авдевин**.

От всей души поздравляем победителей трудового соревнования по итогам четвертого квартала и желаем крепкого здоровья дальнейших трудовых успехов!

## ПУЛЬС ЗАВОДА

## КРУПНЫЙ ЗАКАЗ ДЛЯ КОРПУСООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ЦЕХА

КРУПНЫЙ ЗАКАЗ НА ОБРАБОТКУ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА ПОЛУЧИЛО В НАЧАЛЕ ЛЕТА ПРОШЛОГО ГОДА КОРПУСООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО АМУРСКОГО СУДОСТРОИТЕЛЬНОГО ЗАВОДА.

Магнитогорский металлургический комбинат (ММК), в рамках контракта на поставку металла на судостроительный комплекс «Звезда» (ССК «Звезда», г. Большой Камень, Приморский край), вышел с предложением провести предпоставочную обработку металлопроката непосредственно на Дальнем Востоке, на Амурском судостроительном заводе.

В рамках договора, заключенного между ММК и АСЗ, корпусообработывающий цех должен обработать 8,1 тыс. т металлопроката различного вида и толщин.

Поставки металла на АСЗ начались еще в прошлом году. 92 вагона-штрипсовоза прокатной стали нестандартного размера принял АСЗ для обработки. Благодаря пуску в производство в 2019 году новейшей технологической линии дробеметной очистки и консервации металлопроката, наш завод стал единственным на Дальнем Востоке предприятием, способным быстро, качественно и с применением современных технологий осуществлять очистку и окраску металлического проката для

нужд как судостроения, так и иного производства.

Как известно, ММК и СКК «Звезда» связывают хорошие партнерские отношения, и ММК в полной мере удовлетворяет потребность судостроения в стальном листе. Принятое решение в пользу обеспечения судостроительного комплекса отечественным металлом позволило Амурскому судостроительному заводу использовать новейшее оборудование на полную мощность и принести немалую пользу предприятию.



## НА «РЖЕВ» ПОСТУПИЛО ОБОРУДОВАНИЕ

ПОГРУЗКА КОНДИЦИОНЕРОВ ДЛЯ ОХЛАЖДЕНИЯ И НАГРЕВА ВОЗДУХА В КОРАБЕЛЬНЫХ СИСТЕМАХ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА ПРОДОЛЖАЕТСЯ НА СТРОЯЩЕМСЯ МАЛОМ РАКЕТНОМ КОРАБЛЕ (МРК) «РЖЕВ», ЗАВ. ЗАКАЗ №201.

Они прибыли на завод в составе целой партии закупленного еще в прошлом году оборудования.

В целом же, в перечень поставленного на заказ оборудования входят вентиляторы, нагреватели воздуха и воды, компрессоры. Помимо того - самые важные корабельные механизмы: два из трех главных дизеля, три дизель-генератора, рулевые машины и линия вала.

Как заявляют в отделе строителей, работа на «Ржеве» должна активизироваться. Уже сегодня на МРК ведется монтаж секции барбета под артиллерийскую установку главного калибра; погружена секция 602, на которую будет монтироваться зенитно-ракетный комплекс.

Стоит сказать, что техническая готовность заказа сегодня - 28,73%. Заказ полностью сформирован на стапеле; ведутся изготовление и установка слесарного насыщения и фундаментов. Продолжается изготовление и установка секций надстройки из АМГ стали. Внутри корабля ведется изготовление трубопроводов общекорабельных систем и главной энергетической установки.



## ПОЗДРАВЛЯЕМ!

От всей души поздравляем коллег, отмечающих свой день рождения в феврале!

Приятно осознавать, что в нашей команде трудятся эффективные и профессиональные управленцы, нацеленные на результат и качественно выполняющие свою работу.

Уважаемые **Гавриков Григорий Григорьевич, Торбин Виктор Николаевич, Федоренко Дмитрий Александрович, Шишминцева Ирина Викторовна, Ушакова Светлана Ивановна!**

У вас впереди – много свершений. Уверенности вам в себе и собственных силах – это поможет добиться хороших результатов в работе, ведь вы все обладаете немалым потенциалом для того, чтобы успешно и продуктивно трудиться на благо родного предприятия.

От всей души примите сердечные поздравления и искренние пожелания здоровья, благополучия и успехов в работе!

## НОВОСТИ КОРПОРАЦИИ



## ГОСДУМА ОДОБИЛА В I ЧТЕНИИ УСЛОВИЯ ПО СЧЕТАМ ГОСОБОРОНЗАКАЗА В УПОЛНОМОЧЕННЫХ БАНКАХ

Законопроект разработан в целях сокращения расходов федерального бюджета на субсидирование уплаты процентов по кредитам, привлекаемым для выполнения государственной программы вооружения.

Госдума приняла в I чтении законопроект, который предусматривает запрет на начисление процентов уполномоченному банку за пользование денежными средствами, находящимися на специальном счете по государственному оборонному заказу. Документ внесен в Госдуму президентом РФ.

Законопроект направлен на создание условий для снижения ставок по кредитам, привлекаемым для выполнения государственной программы вооружения, в целях сокращения расходов федерального бюджета на субсидирование уплаты процентов по таким кредитам, говорится в пояснительной записке.

Одновременно на уполномоченные банки возлагается обязанность предоставлять головным исполнителям и исполнителям гособоронзаказа льготное финансирование на условиях, определенных актом правительства РФ, и включающих, в том числе, размер привлекаемых кредитных ресурсов, условия их возврата, а также требования к финансовому положению заемщиков и их платежеспособности.

Как отметил глава комитета Госдумы по обороне Андрей Картаполов, изменения, предусмотренные законопроектом, направлены на создание условий для снижения ставок по кредитам, привлекаемым для выполнения государственной программы вооружения, в целях сокращения расходов федерального бюджета на субсидирование уплаты процентов по таким кредитам.

«Источником финансирования данных кредитов являются, в том числе, временно не используемые средства, находящиеся на отдельных счетах головных исполнителей поставок продукции по государственному оборонному заказу и исполнителей, участвующих в поставках продукции по государственному оборонному заказу. Также добавлю, что предлагаемые изменения не допускают начисление процентов за пользование уполномоченным банком денежными средствами, находящимися на отдельном счете, а также устанавливают запрет на размещение на депозитах остатков таких денежных средств», - сказал Картаполов.

Источник: ТАСС

## КИТАЙ ОСТАЕТСЯ КРУПНЕЙШИМ СУДОСТРОИТЕЛЕМ В МИРЕ

В 2021 году судостроительная промышленность Китая продолжала занимать лидирующие позиции в мире на фоне увеличения глобального спроса на суда в связи с ростом морских перевозок.

Согласно данным министерства промышленности и информатизации КНР, в 2021 году объем судостроения страны - главный индикатор активности данной отрасли - достиг 39,7 миллиона тонн дедвейта, увеличившись на 3% в годовом исчислении.

При этом в прошлом году на Китай пришлось 47,2% от мирового объема судостроения, что на 4,1 п.п. выше, чем годом ранее.

Вместе с этим, другой важный индикатор судостроительной промышленности - объем новых заказов на строительство судов - в прошлом году в Китае вырос на 131,8% в годовом выражении до 67,07 миллиона тонн дедвейта, составив 53,8% от всех новых заказов в мире.

По состоянию на конец декабря 2021 года общий объем заказов, выполняемых китайскими судостроительными предприятиями, достиг 95,84 миллиона тонн дедвейта, увеличившись на 34,8% по сравнению с концом 2020 года. На долю

В вышеупомянутом ведомстве также сообщили, что в 2021 году международная конкурентоспособность отечественной судостроительной промышленности продолжала повышаться, и отметили, что шесть китайских отраслевых компаний вошли в список ТОП-10 крупнейших судостроителей мира по всем вышеназванным показателям.

Источник: РИА Новости





• ЗА ПОЖАРНУЮ БЕЗОПАСНОСТЬ

## НАРУШЕНИЯ ПРИ ПОЛЬЗОВАНИИ ЭЛЕКТРОПРИБОРАМИ

Из общего числа пожаров от электробытовых приборов примерно 40% происходит от электрoutюгов, такое же количество от электрических каминов, рефлекторов, радиаторов и самодельных обогревательных приборов.

Наиболее распространенной причиной пожаров, вызванных электробытовыми приборами, является сильный нагрев окружающих предметов и материалов, расположенных вблизи электронагревательных приборов, продолжительное время находящихся в включенном состоянии, оставленных без присмотра или под «присмотром» малолетних детей.

Пожарная опасность большинства электронагревательных приборов заключена в нагреве их нижней части и боковых поверхностей до температур, достаточных для воспламенения древесины, текстиля и других сгораемых материалов. Пожары могут возникать от неисправной электропроводки или не правильной эксплуатации электросети. Для каждой электрической нагрузки соответственно подбирается проводник электрического тока определенного сечения. Если сечение проводника меньше, чем положено по расчету, то будет происходить нагрев проводника. Это может произойти, например, если в одну розетку включить несколько бытовых приборов одновременно, при этом возникает перегрузка электрической сети, провода нагреваются, а изоляция воспламеняется.

Сильный нагрев проводов происходит также в местах слабых контактов соединения проводов между собой и в местах присоединения их к токоприемникам. Неплотный контакт и сильный разогрев в местах соединения проводов происходят из-за неправильного соединения проводов («в скрутку»), слабого крепления или сильного окисления контактных поверхностей и мест соединения проводов. В таких местах образуются электрические дуги, а это приводит к сильному нагреву контактирующих поверхностей и воспламенению изоляции проводника. Из-за неплотного контакта вилки в гнездах штепсельной розетки происходит сильный нагрев корпуса розетки, а это может вызвать воспламенение горючих перегородок и стен, на которых смонтирована штепсельная розетка.

**Основные меры предосторожности и правила пожарной безопасности при эксплуатации электрических нагревательных приборов следующие:**

- нагревательные приборы можно устанавливать только на подставки из негорючих материалов достаточной толщины;
- запрещается оставлять включенные приборы без присмотра;
- запрещается использовать самодельные электронагревательные приборы;
- запрещается включать в одну розетку одновременно несколько приборов, особенно большой мощности;
- необходимо следить за плотностью контактов в местах присоединения проводов к вилке, клеммам, между собой и т.д.;
- опасно заменять перегоревшие предохранители в телевизорах, приемниках и других установках самодельными или завышенными вставками.

Необходимо всегда помнить, что провода нельзя завязывать в узлы, пользоваться неисправными выключателями, розетками, соединять провода «в скрутку», что очень опасно, заклеивать провода обоями, бумагой, плакатами, закрывать щитами, пропускать их через стены и перегородки без дополнительной изоляции фарфоровыми втулками и эбонитовыми трубками.

**Во избежание повреждения изоляции и коротких замыканий не разрешается:**

- закрашивать и белить шнуры и провода;
- вешать на них что-либо или закреплять их на газовые и водопроводные трубы, за батареи отопительной системы;
- допускать соприкосновение электрических проводов с телефонными и радиотрансляционными проводами, радио и телеантеннами, ветками деревьев и кровлями строений;
- использовать в качестве проводника электрического тока телефонные и радио-провода.

**Уважаемые корабли, ФГКУ «Специальное управление ФПС № 24 МЧС России» призывает Вас к соблюдению мер пожарной безопасности, выполняя эти простые правила на производстве и в быту, Вы обезопасите себя и окружающих от пожаров, вызванных эксплуатацией электробытовых приборов.**

**Е.В. Фёдорова,  
ст. доцент ОФГПН**



**Николай ПАТРИКЕЕВ,**  
генерал-майор в отставке, заслуженный строитель РСФСР,  
первостроитель города (из воспоминаний 1986 года)

# СВЕТ ТЕХ ДАЛЕКИХ КОСТРОВ

*Он до сих пор помнится мне – свет тех далеких костров на амурском берегу. У этих костров мы мечтали о будущем прекрасном городе, который и сегодня, как в те далекие прекрасные годы, является символом молодости, труда и героизма...*

Мне посчастливилось быть в числе первых строителей Амурского судостроительного завода и города юности. С И. А. Каттелем я работал несколько лет: сначала еще студентом, а затем, уже будучи инженером, на стройках текстильных фабрик в Серпухове, Глухове (ныне Ногинск) и Иваново-Вознесенске. Работы на стройках тогда были сезонными, поэтому я и совмещал учебу и работу.

Отслужив в 1930 году действительную службу в Красной Армии, я до мая 1932 года работал в Стройсекторе ВЧК СССР (начальник С. З. Гинзбург – будущий первый нарком по строительству СССР). Сектор ведал тогда ударными стройками страны, и мне посчастливилось бывать на многих из них. Когда возник вопрос о строительстве крупных предприятий на Дальнем Востоке, я, не колеблясь, принял предложение И. А. Каттеля поехать с ним на новое место работы.

Вызов я получил в начале мая 1932 года, в Хабаровск я прибыл только в конце июня, а затем уехал в Пермское.

Первое время в Пермском мы размещались в трех десятках домов. Основные жители села были заблаговременно переселены в другие места. Молодые строители жили буквально на всех «трех этажах» каждого дома: в доме, на чердаке и под полом. Заселены были также все сараи. Часть комсомольцев поселилась в палатках. Но и этого мало устроенного жилья не хватало.



**Первая просека**

На площадке развернулось массовое строительство знаменитых шалашей из подручных материалов: жердей, веток, глины. Одновременно форсированно строились столовая, баня, больница, склады и другие бытовые и хозяйственные постройки. Вскоре после приезда ввели в эксплуатацию первую временную электростанцию.

Уже 16 июля вступил в строй первый двухрамный лесозавод. После этого началось строительство барачных и жилых домов из пиломатериалов местного производства.

Осенью 1932 года стройка получила «незапланированный» приток рабочих. Услышав о строительстве завода, сюда стали приезжать жители селений, расположенных по берегу Амура. Кроме того, проводилась вербовка рабочих в Новосибирском крае, Центрально-Черноземной области и на Волге. По наряду Наркомата труда в этих районах в июле 1932 года уже было подготовлено для отправки на строительную площадку завода около 2000 человек. Всех надо было обеспечить жильем.

К зиме построили несколько временных барачных, но часть комсомольцев и завербованных рабочих вынуждена была разместиться в шалашах. О каких-то даже элементарных санитарно-гигиенических условиях в тот период не могло быть и речи. Плохо было и с питанием. Соленой кетой в какой-то мере мы были обеспечены, а вот овощей не было вовсе. Это и привело зимой 1932-33 года к массовому заболеванию людей цингой. Многих больных пришлось на автомашинах отправлять в Хабаровск. Жизнь наша осложнилась еще и



**90 КОМСОМОЛЬСКУ-НА-АМУРЕ 1932-2022**



**Прибытие девушек-хетагуровок в Комсомольск-на-Амуре, 1937 год**

большими морозами, сильными ветрами... Руководство стройки, получив летом 1932 года проект завода, ясно оценило, что невозможно выполнить постройку первой очереди к 1 марта 1933 года.

Жесткие сроки строительства потребовали форсировать начало сооружения основных цехов завода до завершения всех подготовительных работ. Это соответствовало дружному настроению комсомольско-молодежного коллектива строителей.

Когда в конце января военно-строительные батальоны, совершив свой исторический пеший маршрут по льду Амура, прибыли в Комсомольск, их тепло и радушно встретили и разместили в теплые казармы. Из прибывших шести батальонов бригады В. А. Малинникова пять были направлены на площадку судостроительного завода и социалистического города.

27 июля 1934 года ЦК ВЛКСМ объявил новую мобилизацию комсомольцев на строительную площадку «Дальпромстроя». В сентябре в Комсомольск-на-Амуре начало пребывать пополнение второго призыва. В их числе и девушки. Позднее, в 1937 году, как известно, по призыву В. С. Хетагуровой прибыли первые хетагуровки. Комсомольцы стали обзаводиться семьями и обосновываться в городе юности. Многие связали с ним всю свою жизнь.

Потребность в лесе была велика, особенно в пиломатериалах. Пущенный еще 16 июля 1932 года небольшой лесозавод не мог удовлетворить возросших потребностей. Здание мощного четырехэтажного лесозавода было построено на берегу Силинского озера еще к зиме 1933-34 года. Были в нем смонтированы и лесопильные рамы. Но ввести в действие этот завод не было возможности из-за нехватки электроэнергии. Надо было пустить оборудование лесозавода, используя какую-то другую силу, кроме электроэнергии.

Обсудив со своими инженерно-техническими работниками и бригадирными вариантами, мы предложили единственно в ту пору возможный: в качестве движущей силы применить дизель с одного из полученных «Дальпромстроем» мощных импортных буксиров. Однако предупредили, что до навигации двигатель будет изношен, ему потребуется капитальный ремонт. Значит, срочно надо заказывать поставку нового дизеля. С нами согласились, но тут же поставили вопрос о сроке исполнения предложенного нами проекта. Мы обещали управиться за сутки, если обеспечат «зеленую улицу» другие службы «Дальпромстроя». Это было гарантировано, и мы сразу взялись за дело.



**Первые жилища первостроителей города**



## ЯНВАРЬ

П	В	С	Ч	П	С	В
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

## ФЕВРАЛЬ

П	В	С	Ч	П	С	В
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28						

## МАРТ

П	В	С	Ч	П	С	В
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31			

## АПРЕЛЬ

П	В	С	Ч	П	С	В
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	

## МАЙ

П	В	С	Ч	П	С	В
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

## ИЮНЬ

П	В	С	Ч	П	С	В
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			



## ИЮЛЬ

П	В	С	Ч	П	С	В	
					1	2	3
4	5	6	7	8	9	10	
11	12	13	14	15	16	17	
18	19	20	21	22	23	24	
25	26	27	28	29	30	31	

## АВГУСТ

П	В	С	Ч	П	С	В
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31				

## СЕНТЯБРЬ

П	В	С	Ч	П	С	В	
				1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11	
12	13	14	15	16	17	18	
19	20	21	22	23	24	25	
26	27	28	29	30			

## ОКТАБРЬ

П	В	С	Ч	П	С	В	
						1	2
3	4	5	6	7	8	9	
10	11	12	13	14	15	16	
17	18	19	20	21	22	23	
24	25	26	27	28	29	30	
31							

## НОЯБРЬ

П	В	С	Ч	П	С	В
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30				

## ДЕКАБРЬ

П	В	С	Ч	П	С	В	
				1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11	
12	13	14	15	16	17	18	
19	20	21	22	23	24	25	
26	27	28	29	30	31		

МЕСЯЦ	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	ГОД	1 кв	2 кв	3 кв	4 кв
Кол-во рабочих дней	16	19	22	21	18	21	21	23	22	21	21	22	247	57	60	66	64
Кол-во рабочих часов	40-час раб. нед.	128	151	175	168	144	168	184	176	168	167	176	1973	454	480	528	511
	36-час раб. нед.	115	136	157	151	130	151	166	158	151	150	158	1775	408	432	475	460

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Для работников с 40-часовой рабочей неделей устанавливается продолжительность рабочего дня - 8 часов ежедневно, для работников с 36-часовой рабочей неделей продолжительность рабочего дня по понедельникам - 8 часов, в остальные дни - 7 часов.

**В ПРЕДПРАЗДНИЧНЫЕ ДНИ:** 22 февраля, 5 марта, 3 ноября продолжительность рабочего дня - 7 часов для работников с 40-часовой рабочей неделей и 6 часов - для работников с 36-часовой рабочей неделей.



Издатель: ПАО "Амурский Судостроительный завод"  
681000, г. Комсомольск-на-Амуре,  
Аллея Труда 1, http://асзкмс.рф

Пресс-служба ПАО "АСЗ"  
Аллея Труда, 8, офис 113,  
тел. 86-73,  
e-mail: aszpress@gmail.com

https://vk.com/pao\_asz  
https://www.facebook.com/groups/pao\_asz/  
https://www.instagram.com/pao\_asz/  
https://vk.com/sovnmolasz

Газета отпечатана в типографии «ЖУК»  
681000, г. Комсомольск-на-Амуре,  
ул. Павловского, 11, тираж 999 экз.

