

Трудиться организованно

Славными делами встречаем Первомай

Начало нынешнего года для коллектива механического цеха № 6 характеризовалось волнующими событиями, высоким трудовым энтузиазмом. Выступив инициатором по заводу в соревновании за достойную встречу февральского Пленума ЦК КПСС, коллектив успешно завершил план января и февраля по выпу-

ску основной продукции и запасных частей для лесного хозяйства.

За два месяца шестого года семилетки сдано сверх плана запасных частей на 68 тысяч рублей. Хорошие результаты в работе называют смены коммунистического труда мастеров Николая Дмитриевича Кононенко, Анатолия

Алексеевича Ходоренко и участника Константина Загозина. Они в декабре выполнили план шестого года и дали счет 30 российских 15 тысяч рублей.

Эти успехи не слепящая постоянная работа, которую ведут профсоюзные и активисты непосредственно на участках, коллектив полагает повышенные обязательные нормы. Став на пределе рабочие нашего встретят этот трудовой поначит выполнить с 28 апреля месячно запасных частей, снизив квартале нынешнему с первого на 3 того, мы пошить тех показатели, нашей работ милетки. За

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Трудовой Темы

ОРГАН ПАРТКОМА, ДИРЕКЦИИ И ЗК ПРОФСОЮЗА АЛТАЙСКОГО ТРАКТОРНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ М. И. КАЛИНИНА

22-й год издания
№ 27 (2550)

Среда, 1 апреля 1964 г.

Цена
2 коп.

ПЕРМСКАЯ ОБЛАСТЬ. Коллектив завода «Камкабель» выступил с ценной патриотической инициативой. За счет лучшего использования внутренних ресурсов производства он предложил создать всесоюзный фонд развития химии. Рабочие и специалисты предприятия обязались сократить нормы расхода материалов, бережно эксплуатировать оборудование, за счет чего продлить межремонтные сроки его работы, повысить производительность труда. Подсчитав свои возможности, они решили сэкономить в 1964 году резины — на 70 тысяч рублей, свинца — на 35 тысяч рублей, других материалов — на 30 тысяч рублей.

Из сэкономленных материалов

Свое умение — людям

Шлифовщица тракторосборочного цеха № 1 Елена Александровна Шавикова достаточно хорошо освоила свою профессию и приобрела большие навыки в работе. Об этом говорит тот факт, что Елена Александровна, стремясь трудиться лучше, обучает передовым методам новичков и молодежь, имеющих низкую квалификацию.

На линии обработки валиков, где старшим мастером тов. Романенко, тов. Шавикова трудится более трех лет. Четкая организация рабочего места, хорошее качество обработки, быстрота шлифовки — все это не пришло само собой. Настойчивость вела к достижению цели.

Опытная шлифовщица обратила внимание на все приемы в работе сменщицы Надежды Лященко, которая раньше не выполняла нормы. На примере нескольких деталей показала, как правильно и быстро выполнять операцию.

Со времени обмена опытом прошло несколько месяцев. И откровенно заметить, что Надежда Лященко, которую учили искусству шлифовки, стала теперь не только выполнять, но и перевыполнять нормы.

А Елена Александровна продолжает совершенствовать свое мастерство, приобретая знания в экономической школе.

Ф. ДЕМЬЯНОВ.



намечено изготовить на сотни тысяч рублей дополнительной продукции и направить ее на первоочередные стройки большой химии.

Бригада старшего опрессовщика Юрия Киселева одна из первых выступила инициатором соревнования за создание фонда большой химии. До двух тысяч метров тяжелого шлангового кабеля вместо 1.200 по норме за-

ключают прочную экономию сверхплановый девяти в области. На смену беля Ал и Юрий Фото Е.

СВЕРХ ЗАДА!

Трудовые подарки Первомаю готовят ч го цеха. На четыре дня раньше срока вы грамму смена мастера тов. Щелкина.

Большой вклад в дело досрочного вып бригада обрубщиков среднего литья, которе Михайловна Мартынюк. Примером в труде с са Сенькина и Валентина Ломакова.

На обрубке тяжелого литья отличились ров и Петр Кырсанов, а также чистильщики тарев и Петр Дударев. Обрубщики выдают про.

Фамилия этой девятнадцатилетней девушки Лутаева, звать Валентина. Два года назад она окончила среднюю школу, получала аттестат зрелости. И вот перед ней стал впервые в жизни конкретный вопрос: «Что делать дальше? Сдала документы в Барнаульский медицинский институт на лечебный факультет. «Завалила» физику. И через несколько дней она опять шла по знакомым улицам Рубцовска и думала: «Куда же теперь?».

Валентина давно увлекалась медициной. Десятки книжек прочитала о ее развитии, о великих ученых, врачах. Нет, отступления быть не может, только медицина.

Ее приняли на работу в за-

Регн

водскую поликли стратором. В объ дило записать бо чу, разнести по к динские карты, телефонный звонок.

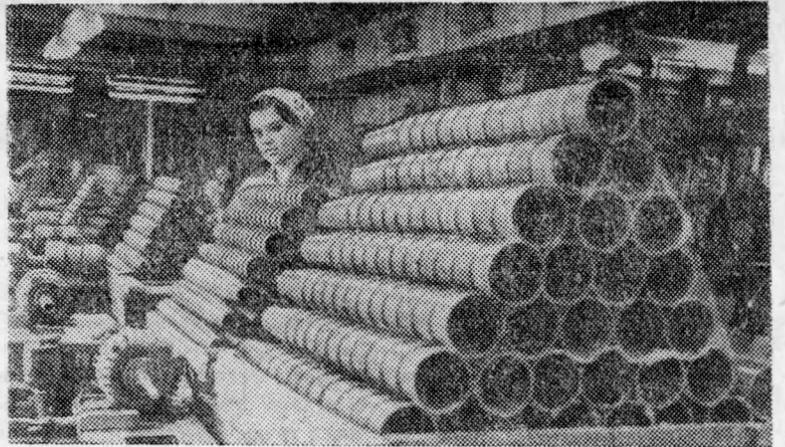
Человеку нужн ная помощь. В около окошка реги ры побывает более двух ловек, и получают ли эти вовремя необходимую помо попадут ли к нужному в чу — зависит от Вали.

Люди уходили. У них пер ставали болеть зубы, понижа лась до нормальной температу ра и не было головных болей. Они с теплотой отзывались о

Бранию

ние приняло решение: объявить руководителя цеха ежемесячно рассматривать на балансе результаты хозяйственной деятельности и помогать мастерам отыскивать пути и правильного расходств. Есть необходимость рупорам и старшим систематически проводить собрания по вопросам деятельности. хозрасчет будет возлагаться тогда, когда участие ежемесячно, но и тут определять производственно-хозяйственности и тут же к бережному расходу производственных ресурсов и улучшению других

Г. ФЕДОРОВА.*



МОСКВА. Коллективу цеха пластических масс московской фабрики «Кардолента» присвоено почетное звание коллектива коммунистического труда. Работники цеха выпускают сотни тысяч изделий из пластических масс для текстильных и трикотажных предприятий страны.

Работники цеха готовятся достойно встретить День международной солидарности трудящихся—1 Мая. К этой знаменательной дате они решили досрочно выполнить семилетний план по выпуску продукции из пластических масс.

На снимке: в цехе пластических масс. Фото В. Хухлаева.

Фотохроника ТАСС.

Сделано коллективной мыслью

ном цехе более 100 человек, людей с развитой мыслью и инициативой. Их предложения на пути повышения производительности и качества труда.

В этом году реализовано несколько предложений, из которых самым эффективным является предложение Алексея Захарова о замене двух боковых поршней системы шток-цилиндрическими центрами. Этим самым новаторы упростили конструкцию машины. Внедрение коллективного предложения в производство позволило снизить брак, повысить производительность труда, улучшить условия работы. Экономический эффект составил 9798 рублей. В настоящее время все такие формовочные машины, имеющиеся в цехе, переделаны по новым чертежам.

Группа рационализаторов в составе тов. Токарева, заместителя механика цеха тов. Мирленко, тов. Чикалова и старшего мастера отдела механика тов. Кожемякина предложила изменить конструкцию

выбивной решетки пятого литейного конвейера. Они выбросили несколько узлов, значительно упростив конструкцию. До этого на конвейере наблюдались большие простои, что приводило к срыву производственных заданий, а также нарушался ритм работы. Условно-годовая экономия от внедрения этого предложения выразилась в сумме 2939 рублей, причем только за счет упрощения конструкции, не беря во внимание ликвидацию простоев оборудования. Часто этих людей можно увидеть в цехе. Они то спорят, то о чем-то серьезно рассуждают. А после всех этих споров и рассуждений, после долгих раздумий и бессонных ночей рождаются новые творческие мысли, новые ценные предложения.

Р. ЛИПАТОВА, инженер техотдела.

Если бы и в нашем цехе существовало бы такое же товарищество, то и мы бы могли бы сделать много полезного. Например, в цехе механика Алексея Токарева в настоящее время идет подготовка к организованному завершению учебного года в сети партийного просвещения.

30 марта на участке чугунных деталей моторного цеха состоялось итоговое занятие. Руководитель начальной экономической школы Виктор Никитович Губин в течение всего учебного года проводил занятия еженедельно, к каждому из них тщательно готовился. Поэтому и итоги экономической учебы отрядны. На обсуждение была вынесена тема: «Повышение производительности труда — путь к изобилию».

Захаров. Он предложил совместить должности дробеметчика и чистильщика, поскольку рабочий день каждого из этих людей не был загружен полностью. Мысль рабочих продолжает поиски. — Предложение инженера тов. Буддыгина, — сообщает исполняющий обязанности секретаря партийной организации сталелитейного цеха тов. Штадыков, — мы обсуждали на партийном бюро. Практически мы пока ничего не сделали. Но с пуском еще одного реконструированного конвейера у нас появится возможность сократить три—четыре инженерно-технических работника. В дальнейшем мы найдем и другие резервы сбережения государственных средств.

Итоговое занятие

Исходя из программы, слушатели говорили о возможности повышения производительности труда у себя на участке, особенно вспомогательных рабочих. Успешно сочетают экономическую учебу с хорошей работой Зоя Стоянова, Нина Горюнова, Надя Денисова и многие другие.

М. ГЛАДНИХ.

Отходы капрона вместо металла

Отходы капрона вместо металла

ФЕРГАНА. Запасные детали двухсот наименований изготавливает из отходов капрона производственный участок Кокандского чулочного-прядельного комбината. Капроновые детали по прочности не уступают металлическим, по стоимости — намного дешевле. Использование отходов капронового производства даст возможность кокандским трикотажникам ежегодно сберегать пять тонн высококачественной стали и цветных металлов.

Ы

месяц 450 рублей.

В цехе механика сократили должности в отделе энергетика с зарплатой по фонду заработной платы 3600 рублей. В цехе были высвобождены рабочие с участка термического цеха. В настоящее время переводят вспомогательных рабочих на основные работы. Так, например, распределительное отделение.

Интересную, ценную мысль предложил термист (правильщик) тов.



Из опыта работы предприятий машиностроения

Непрерывный метод оперативного планирования производства

В конце февраля 1964 года группой представителей заводов Управления тракторосельхозмашиностроения мы побывали на Новочеркасском электровозостроительном заводе, где ознакомились с методом непрерывного планирования.

Чтобы лучше представить содержание метода, необходимо знать вкратце характер производства предприятия. Это завод мелкосерийного производства с большой номенклатурой выпускаемых изделий, с отсутствием сборочных конвейеров.

Цехи и участки организованы по принципу мелкосерийного и единичного производства с расположением участков по видам оборудования. Основная продукция завода — электровозы различных марок.

Из-за имеющихся особенностей в характере производства на заводе длительное время оставалась серьезной проблемой система оперативного планирования.

В связи с отсутствием единого темпа и многономенклатурным планом при оперативном планировании необходимо было по каждой детали аналитически рассчитать движение деталей во времени и пространстве: определить время запуска, размер партии, опережение и т. д. в зависимости от длительности технологического цикла.

На основе расчетов по всем цехам, участкам, рабочим местам составлялись план-графики, которые являлись регулирующим началом в деятельности завода, координирующим работу цехов, участков, бригад на выполнение плана по всем видам продукции.

Расчет указанных графиков — очень трудоемкий процесс. Однако в цехах они нарушались в результате производственных неполадок, теряли свою силу регулятора производства, а следовательно и нарушалась общая координация по производству деталей на заводе, то есть производство не поддавалось регулированию, управлению. В результате работа завода из месяца в месяц проходила крайне неравномерно, со штурмовщиной. Ритмичность характеризовалась следующими данными: I декада — 5-10 процентов, II декада — 18-20 процентов, III декада — 70-77 процентов.

Руководители завода предпринимали много попыток, экспери-

ментов по налаживанию оперативного планирования, изучая опыт других. Поиски были направлены на решение таких вопросов, как максимальное приближение расчетов к практической работе на участках; создание простого наглядного метода планирования и управления производством, доступного для каждого работника завода; широкое привлечение работников завода к управлению производством; обеспечение непрерывности при планировании.

Метод, применяемый для решения этих вопросов, следующий: несмотря на мелкосерийность и многономенклатурность производства приблизить его к массовому путем создания модели «конвейера» для каждой детали.

Все многообразие выпускаемых моделей изделий привести (в планировании) к одной модели с применением так называемого «условного изделия». При этом общую потребность по каждой детали отнести к единице выбранного «условного изделия». Тогда создается возможность выдачи цехам единого графика по «условным машинам».

В результате обобщения опыта работы заводов была разработана система оперативного планирования, получившая название непрерывного метода планирования производства.

Сущность системы: как уже отмечалось, в серийном производстве при отсутствии подвижного сборочного конвейера согласованность движения деталей в производстве достигается путем расчетов план-графиков по каждой детали с определением размеров партии, времени запуска, исходя из длительности технологического цикла.

При этом запуск в производство по каждой детали планируется с учетом опережения.

Для того, чтобы детали цеха № 1 первого числа были на сборочном участке, необходимо их запустить в производство на 26 дней раньше (опережение равно 26 суткам), по цеху № 2 — на 25 дней и т. д.

Таким образом, для каждого цеха, участка должны быть рассчитаны опережения всякий раз, как разрабатывается график.

По разным деталям были разные планы, что исключало возможность выдачи цеху единого план-графика.

Чтобы создать систему планирования на основе единого сквозного графика предложено расчетные нормативы опережения по деталям в цехах считать величиной неизменной (на планируемый период) и снять их с оперативного учета как количества, которые должны постоянно находиться в технологическом потоке.

При этом условии представляется возможным всем цехам выдавать единый график на выпуск деталей, начиная с первого числа, исходя из темпа выпуска изделий.

Однако имеется еще одна трудность в выдаче единого графика. Дело в том, что график может быть один, если завод выпускает только одно изделие (трактор одной модификации, комбайн, электровоз и т. д.). Но таких предприятий практически не существует. Каждый завод, как правило, выпускает несколько изделий.

За условное изделие принимается одна из ведущих моделей (трактор ДТ-54, комбайн СК-4, электровоз ВЛ-60 и т. д.) или вид изделия, независимо от модификации (трактор, комбайн, плуг). При этом график разрабатывается и выдается всем цехам

по выбранному условному изделию.

Общая потребность по каждой детали в планируемом периоде (квартал, полугодие) относится к единице «условного изделия» и определяет условный коэффициент, который служит для пересчета всех подаваемых деталей в условные комплекты с целью определения состояния обеспечения данной деталью выданного графика.

По каждому цеху заводятся картотека пропорциональности, на каждую деталь — карточка, где отражается общая потребность по детали, опережение, условный коэффициент, номер машины (изделия).

Место карточки в картотеке пропорциональности определяется номером машины, которая укомплектована данной деталью. Таким образом картотека пропорциональности наглядно показывает картину обеспеченности всеми деталями, карточка в ней находится в постоянном движении по мере поступления деталей.

На основании картотеки пропорциональности составляется график пропорциональности по цехам, по участкам. График характеризует работу цеха с точки зрения комплектного обеспечения сборочных цехов по всем деталям. При этом цифра обеспеченности устанавливается по де-

тали, имеющей минимальный номер укомплектованной машины. Картотека пропорциональности ведется в производственном отделе по цехам, в цехах по участкам, на участках по операциям и закрепленному оборудованию.

Рекомендуемый порядок перехода на непрерывную систему планирования:

- 1) определение продолжительности производственного цикла;
- 2) выбор «условного изделия» и подсчет условного коэффициента;
- 3) расчет опережения;
- 4) разработка формы карт учета, их заполнение;
- 5) выбор картотеки пропорциональности;
- 6) проведение инвентаризации (снятие натуральных остатков незавершенного производства);
- 7) комплектация условных машин и заполнение картотек и журнала.

Возможно ли применение метода непрерывного планирования для заводов массового производства, в частности, в тракторостроении? Сейчас на ряде заводов массового производства этот метод экспериментируется. На нашем заводе предполагается применить его для заготовительных цехов во втором полугодии 1964 года.

М. СИНЯЕВ,
заместитель начальника производства завода.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Разговоров много, а дела нет

Долгое время идет разговор о том, что готовую продукцию цехи-заказчики должны забирать с участка штампов. Много было издано распоряжений по этому вопросу, но дело пока не сдвинулось с места.

Особенно нерегулярно забирают

шефствует над двумя молодыми слесарями Александром Кузнецовым и Геннадием Логиновым. С помощью Владимира эти новички стали специалистами своего дела.

Однако есть у нас еще такие, которые не считаются с

готовую продукцию прессовщики.

В настоящее время скопилось на участке легких штампов индексов 40 продукции. Этими штампами завалены все проходы, проезды, площадки для сборки штампов, даже опасно подходить к радиально-сверлильным станкам.

шел в цех в 1961 году. Получил специальность слесаря. С первых дней он опаздывал на работу, часто не выходил совсем, пьянствовал. Несколько раз побывал в вытрезвителе. Все это он успел сделать за короткое время. Не много ли в восемнадцать лет! Вместо того, чтобы получить среднее образование, он прожигает жизнь в бессмысленных скитаниях по улицам, ресторанам.

Рабочий коллектив цеха неоднократно указывал Владимиру на его пороки. Дает он обещания исправиться, но забывает о них на следующий же день. И все дело идет к тому, что уволят Прокопенко из цеха за прогулы.

Пусть ни сегодня, ни завтра не когда-то он поймет, что рабочая честь для человека — это самое главное в жизни. И легко она не дается.

Ю. РУШЕНЦОВ.

Документ такой нужен

Донецкие металлурги завели деловой разговор о рабочей чести, о том, чтобы лодыри и прогульщики не могли выдавать себя за героев, порой имея на руках и неплохие трудовые книжки. В ней всего не отметишь, всего не напишешь. Книга, в которой можно описать трудовой путь человека, пусть и называется: «Трудовой книжкой». Мне это, кажется, и правильно и символично.

Я не думал, какой должен быть отгиск на титульном листе этой книги. Золотой или простой типографской краской, дело не в этом. Дело в ее пользе, в ее необходимости. Об этом и нужно вести разговор.

Разумеется, возникает вопрос: какие графы включить в этот трудовой документ? Их можно набрать множество. Но, мне кажется, обязательно нужно включить такие, например, наиболее важные пункты,

Из-за загроможденности штампам участка находится в антисанитарном состоянии. При таком условии трудно навести элементарный порядок.

О наших бедах знают начальник цеха т. Туревский, руководитель инструментально-производственного корпуса тов. Фельдман, главный инженер завода тов. Воронин, начальник прессового цеха тов. Побежимов. Все давали много обещаний, но от их обещаний дело не меняется.

Коллектив участка штампов взял обязательства бороться за звание коммунистического.

Мы могли бы работать лучше, чем сейчас, но развернуться по настоящему негде. Не хотим видеть участок захлапленным не по нашей вине.

Ф. БУДАЕВ, А. УДОД, В. ЛИТВИНЕНКО, рабочие штамповой мастерской ИПК, Н. СЕДЕНКО, технолог.

как сведения о человеке, когда присвоено звание ударника коммунистического труда.

И такой еще порядок ввести. Приходит человек в новый коллектив: собирает мастер или бригадир рабочих и зачитывает его трудовой паспорт, чтобы с первых дней прихода на работу о новичке знали все: где он работал и как работал.

Эта действенная форма поможет коллективу конкретнее заниматься вопросом воспитания рабочих, будет способствовать осуществлению контроля над всей его жизнью. Вот такое мое предложение. С большим нетерпением жду, когда мне будет вручен такой документ. Ведь вручение его будет проходить в торжественной обстановке!

В. НЕНАШЕВ,
слесарь опытного цеха.

Беречь гордое звание рабочего

Рабочая честь — высокая честь

Рабочая честь! Пусть это слишком громко сказано, но она должна явиться как бы моральной крепостью каждого рабочего человека, которая охраняет его нравственную чистоту, его репутацию.

Понятия о чести и совести во многом определяют нравственные устои, нормы и правила поведения рабочего человека. Эти понятия служат стимулом для трудовых подвигов. Рабочих, понимающих это, уважают. Их собственная совесть является самым требовательным судьей.

Фрезеровщик Кировского завода Ленинграда И. Д. Леонов в своей книге «Гордое звание — рабочий» писал: «слава рабочего, его доброе имя — это не выигрыш в лотерею, который зависит от того, повезет или не повезет. Слава зависит от совести, от воли и желания работать лучше».

В механическом цехе № 1 много работает знатных людей,

людей с высокой честью рабочего человека. На их станках красуются красные флажки ударников коммунистического труда. А вот один из них: Владимир Семенович Грушевских. Уважают его в цехе за высокую честь, за глубокое понятие своего рабочего долга перед коллективом, и он высоко несет это звание, не кичится им. Всегда в народе, учится у него великому делу познания мудрости человеческого труда.

Но это пришло не сразу. В 1957 году, окончив среднюю школу, Владимир пришел на завод учеником слесаря. Трудно было неопытному парню понять производство. Но стремление к нему, необходимость его поставили Владимира скоро на высокое место передового рабочего.

Ни одного нарушения и прогула за семь лет. Владимир — ударник коммунистического труда. Он не только совершенствует свою профессию, но и

рабочей честью. Они озабочены только тем, чтобы не было задето их самолюбие. Замечания в своей адрес принимают за оскорбления, впадают в амбицию. Для них главное — собственное «я». Отсутствие высокого понимания долга приводит к грубым нарушениям трудовой дисциплины.

Владимир Прокопенко при-

НА МОРАЛЬНЫЕ ТЕМЫ

Скользкий путь опасен

В МИРЕ НОВОГО И ИНТЕРЕСНОГО

Бывают в жизни такие встречи, которые память сохраняет навсегда. «Я помню ее с того самого дня, когда впервые встретил, я не мог насмотреться на нее и потом, когда мы уже узнали друг друга больше, я готов сделать для нее все, если бы она позвала на помощь...».

Да, бывают такие встречи. Знакомятся в поезде, дорога ведь быстро сближает людей. Порою случайный попутчик становится другом на всю жизнь. Но у этих двоих была не такая встреча.

Поезд шел в сторону Новосибирска. Прислонившись к дрожащей стенке вагона, молодая симпатичная пассажирка неслышанно желала кому-либо понравиться. Такая возможность представилась быстро. Познакомилась. Он — Николай Осинцев, слесарь сборки моторов моторного цеха, возвращался из отпуска. Она — просто она, по имени Галина. На вид ей лет семнадцать, хотя в действительности девятнадцать, была в Ленинграде, в гостях.

Когда поезд подходил к Новосибирску, Галина сказала: «Может, к нам заедешь?». В словах особой настойчивости не было, но согласился. В ее доме Николая встретили любезно. Большая семья из одиннадцати человек, в ней восемь детей, из которых двое старше Гали. Мы не станем говорить о подробностях. Скажем только, что младшая из сестер там, в Новосибирске, предупредила Николая: «Ты не вздумай с ней связываться, она у нас непутевая». Но Николай не обратил на это внимания, считал, что нет в этом ничего зазорного. Приехав в Рубцовск, он не забыл о ней.

Скоро Галина получила небольшое послание. В нем сообщалось: «Извещаем тебя, что Николай лежит в больнице, хотелось, чтобы ты больше писала писем. Ему трудно писать, потому пишу я, его друг». И никакой подписи.

...На вокзале ее никто не встретил. Она приехала в Рубцовск ранним утром. Явилась по адресу: общежитие № 8, комната 28.

—А, Николай Осинцев,— ответили ей.—Так он сегодня не ночевал в общежитии.

НА ВЫСТАВКУ

Наш завод представляет на выставке достижений народного хозяйства СССР новую тракторную технику. Недавно на выставку отправлен новый трактор Т-4. Он экспонируется в павильоне сельскохозяйственного машиностроения.

Готовится к отправке на выставку еще один трактор ТТ-4, предназначенный для лесных работ.

В. ДАРВИН.

Потом она все-таки встретила его, сказала про письмо.

—Да это пустяки. Ребята, наверное, подшутить хотели,— равнодушно ответил он.

Но обстановка требовала что-либо предпринять. И Николай скоро нашел квартиру в одном из домов по улице Азовской. Добродушная хозяйка готова была принять молодых.

Вот так и началось. Перейдя на квартиру, он однако продолжал платить за место в общежитии. И никто из воспитателей общежития не знал, как проводит свободное время их жилец.

Николай не собрался соединить свою жизнь супружескими узами. Первые дни все как будто было хорошо. А через несколько дней Николай привел «друга» Володю, который также мог считаться «мужем» Галины. С появлением его Николай стал приходить поздно, пропивал деньги. И однажды Галя увидела его в ресторане. «Уеду»,—сказала она равнодушно. «Нет, останься»,—просил он. И она согласилась так же легко и просто.

Так, отделившись от мира, укравшись в небольшой комнатухе, жили трое.

Чуть не каждый вечер можно было видеть окно, за которым по ночам не гас свет не потому, что кто-то готовил уроки. Нет. Положив ногу на ногу, Галина нервно курила в ожидании Николая (он приходил поздно). Курение, как мы узнали, такая же ее привычка, как потребность есть, пить.

Что же касается порядочности, то ее не было ни у одного из этих троих. Никому не было ни грустно, ни холодно. Жили вольготно и беззаботно, не считая себя в долгу перед временем, пе-

ред обществом. Полтора месяца Галина прожила в нашем городе, за это время и не подумала устроиться на работу. Николай по-прежнему ходил на работу, но не видел, по-настоящему не видел тех, с кем трудился рядом! А были это хорошие люди, которые жили по-своему интересной жизнью. И они ему верили. Прощали, когда он делал прогулы, думали: молодой, исправится. Но это повторялось слишком часто. А однажды Николай не пришел ночевать. Галина вынуждена была обратиться в партбюро цеха, поскольку у нее не оставалось несколько денег, жить было не на что. Вот тогда-то мы и узнали всю эту историю, которую рассказала сама Галина.

Мы смотрели на этих двоих и думали: перед нами люди, которым внушали хорошие идеи, но не воспитали идейной стойкости. Галина не считала своим долгом учиться или работать. Николай же не считал, что ведя разгульную жизнь, он позорит свой коллектив, который желал бы видеть в нем настоящего рабочего.

После всего, о чем здесь рассказано, мы раскрыли паспорт Галины. Ее фамилия оказалась не Нестерова, как она назвала себя вначале, а Иноземцева. В паспорте — штамп регистрации с Юрием Иноземцевым, есть новосибирская прописка: улица Белинского и еще штамп трамвайно-троллейбусного управления, где она проработала три месяца.

—Почему же разошлась с Юрием?

Наш вопрос ее не смутил. Ответила довольно быстро:

—Вышла замуж шестнадцати лет. Почему разошлась? Это мое дело. Ну, появился ребенок, муж оставил меня...

Так вот ты кто, Галина Ино-

земцева, милостивая девица, которая умеет скрыть свой внутренний мир! Соблазнившись легкой жизнью, ты забыла о своем ребенке, которому сейчас больше года. Рассказывая о нем, ты не мучилась воспоминаниями, не жалела ни о чем. Ведь твоя жизнь так безоблачна. Тебе ничего не стоило бросить ребенка на руки твоей старой матери, у которой, кроме тебя, еще семь детей.

За свои девятнадцать лет ты ничего не взяла хорошего у жизни. Но научилась на каждом шагу лгать, опутывать своими сетями. Но эти сети непрочны.

...Да, жизнь двоих сломалась в самом начале. Их тропка отделилась от большой дороги. Они же свернули на нее, осквернив, унизив чувство любви. Это скользкий путь. Скользкий для тех, кто не сумел взять у жизни большого дара — быть человеком.

Нет, не стоит замалчивать этот случай. О нем надо говорить во весь голос, говорить для тех, кто готовит себя к вступлению в самостоятельную жизнь, для тех, кого мы называем наставниками молодежи, и просто для тех, у кого есть дети, которых надо учить жить и любить жизнь.

Б. ГАЛИЧ.

Теплая встреча

В красном уголке моторного цеха, заполненном до отказа, выступали с концертом школьники. Это учащиеся шестого класса барнаульской школы. Они побывали в гостях у коммунистической бригады моторного цеха Николая Мигурского, с которой соревнуются. Тепло встретили их у нас на заводе.

Николай Мигурский на этот раз стал экскурсоводом. Школьники вместе с ним побывали на рабочем месте бригады, ознакомились с цехами. Для них был устроен обед в уютной столовой заводоуправления.

Барнаульские школьники увезли с собой хорошее воспоминание о тракторостроителях.

Александр НАУМОВ

Штопор и его жена

Как-то раз за праздничным столом Долго не могли открыть бутылку. Били в доньшко, сломали Вилку и с Ножом пустились направо. Мимо Штопор проходил с женой. Он уж было кинулся на помощь,

Но жена — назад его: —Опомнись! Ты пока что нужен мне живой... Мало им, что поломали Вилку? То же самое грозит Ножу... Сколько в жизни я тебе твержу, сколько я учу: не лезь в бутылку...

Новый радиотелескоп

В конце 1963 года состоялось открытие крупнейшего радиолокаторного телескопа, построенного в естественном углублении в горах Пуэрто-Рико, в 12 милях к югу от города Арекибо. Строительство его продолжалось более трех лет. Зеркало телескопа имеет диаметр 1.000 футов.

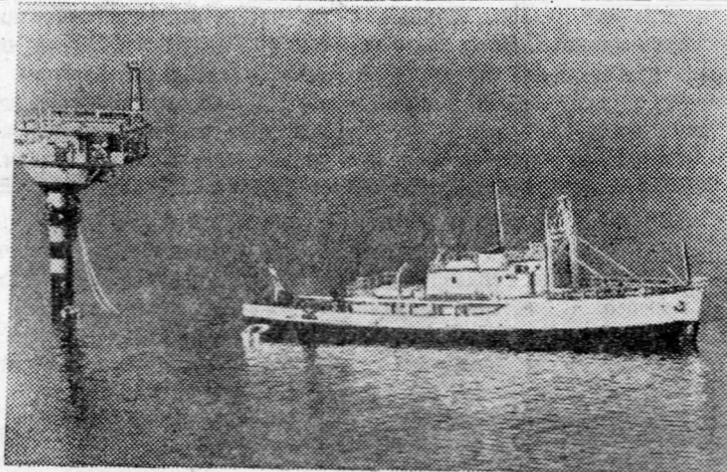
Новый радиотелескоп будет эксплуатироваться корнеллским

университетом (США), под руководством которого велось его строительство. Новый телескоп должен обеспечить обнаружение радиоизлучений очень далеких галактик, проведение радиолокационного обследования Марса, Венеры и Меркурия при их наибольшем удалении от Земли.

Редактор В. А. КУБЫШКИН.

Местком пенсионеров при завкоме профсоюза АТЗ извещает, что пенсионеры, желающие получить землю под огороды на 1964 г. в районе за рекой Алей, могут обратиться с письменным заявлением в местный комитет пенсионеров при завкоме профсоюза ежедневно с 12 час. до 2 час. дня.

Заявления будут приниматься до 5 апреля 1964 г.



Плавающая лаборатория известного французского исследователя подводного мира Жак-Ив Кусто (на снимке слева) направляется в Средиземное море. Она будет установлена между матерком и островом Корсикой. Доставит ее туда на буксире судно «Калипсо» (на снимке справа). В лаборатории имеется научная аппаратура и помещение для четырех исследователей. Крыша ее представляет собой ровную площадку в 60 квадратных метров, на которую может сесть вертолет. Общая длина туба 69 метров, более чем на 50 метров он погружается в воду.

На снимке: плавающая лаборатория, судно «Калипсо». Идут последние приготовления к путешествию. Фото Кейстон—ТАСС.

Курица-снаряд

Как красн парящий полет орла или вид летящей журавлиной стаи! Но летчику, находящемуся в кабине современного скоростного самолета, встреча с птицей едва ли покажется приятной.

Вообразите себе такую картину. Вы находитесь на борту самолета, мчащегося со скоростью 700—900 километров в час. И вот о переднее стекло кабины на большой скорости ударяется несколько килограммов. Едва ли тонкая стеклянная перегородка выдержит такой удар. В настоящее время для проверки прочности передних стекол каби-

ны летчика проводятся специальные испытания. Они заключаются в том, что по стеклянному ограждению стреляют из особой пушки, заряженной... курами.

Тушка курицы-снаряда, помещенная в мешок из кисеи, закладывается в зарядную камеру, изготовленную из непласта. Специальный боек прокалывает особую диафрагму, и сжатый более чем до 12 атмосфер воздух выбрасывает курицу-снаряд из шестиметрового ствола пушки в стеклянную цель. Курице-снаряду весом в 1,6 килограмма

сообщается скорость в 725 километров в час.

Первые же опыты подтвердили целесообразность такого рода испытаний. Оказалось, что даже термически обработанные стекла толщиной около 13 миллиметров с виниловой прослойкой при попадании «снаряда» разлетаются на тысячи осколков, опасных для жизни пилота. Лучшее же противостоит «нежелательным встречам» специальные пятислойные стекла толщиной 28,5 миллиметра.

Так неожиданно куры нашли применение... в авиации.