

УКАЗ

Президиума Верховного Совета РСФСР

О дне выборов депутатов в Верховный Совет РСФСР от Горьковского-Сталинского избирательного округа № 232, Шарьинского избирательного округа № 236 и Сергачского избирательного округа № 243

- 1. Назначить выборы депутатов в Верховный Совет РСФСР от Горьковского-Сталинского избирательного округа № 232, Шарьинского избирательного округа № 236 и Сергачского избирательного округа № 243 на 20 июля 1941 года.
- 2. Объявить начало избирательной кампании в этих округах с 20 июня 1941 года.

Председатель Президиума Верховного Совета РСФСР
А. БАДАЕВ.
Секретарь Президиума Верховного Совета РСФСР
П. БАХМУРОВ.

Москва, 14 июня 1941 г.

УКАЗ

Президиума Верховного Совета РСФСР

О сроке избирательной кампании при выборах депутатов в Верховный Совет РСФСР по отдельным избирательным округам.

1. Установить, что при проведении выборов депутатов в Верховный Совет РСФСР по отдельным избирательным округам избирательная кампания должна начинаться за месяц до дня выборов в данном избирательном округе, вместо двух месяцев, предусмотренных „Положением о выборах в Верховный Совет РСФСР“.

- В соответствии с этим:
 - а) списки избирателей должны быть составлены не позднее, чем за 20 дней до выборов;
 - б) утверждение окружных избирательных комиссий производится не позднее, чем за 25 дней до выборов;
 - в) образование избирательных участков и утверждение участковых избирательных комиссий производится не позднее, чем за 20 дней до выборов;
 - г) кандидаты в депутаты Верховного Совета РСФСР должны быть зарегистрированы в соответствующей окружной избирательной комиссии не позднее, чем за 15 дней до выборов;
 - д) данные о зарегистрированных кандидатах в депутаты и наименовании общественных организаций, выдвинувших кандидатов, опубликовываются не позднее, чем за 12 дней до выборов.

2. Установить, что подача бюллетеней при голосовании производится без конвертов и подсчет голосов ведется без счетных листов.

Председатель Президиума Верховного Совета РСФСР
А. БАДАЕВ.

Секретарь Президиума Верховного Совета РСФСР
П. БАХМУРОВ.

Москва, 9 апреля 1941 года.

Партбюро завода о качестве продукции

На днях партбюро завода обсуждало выполнение решения партбюро завода от 29 августа 1940 года по вопросу выполнения Указа Президиума Верховного Совета СССР от 10 июля 1940 года руководством прокатного цеха.

В своем решении партбюро указало что наряду с некоторыми достижениями в работе прокатного цеха по качеству продукции, по упорядочению технологии, по улучшению качества пильного листа, клеймовке полосы и маркировке листа, решение полностью не выполнено.

Количество брака как по универсальному, так и по листовому станам, чрезвычайно велико. За пять месяцев 1941 года по универсальному стану сделано брака 418 тонн, по листовому стану—121 тонна. Недостаточно проводилась агитация в части борьбы с браком и бракоделами. Вместо того, чтобы принимать немедленно меры к бракоделам в порядке взыскания и обсуждения их на собраниях, это откладывалось до конца месяца с тем, чтобы удерживать в конце

месяца из премии. Партбюро предложило руководству прокатного цеха повести решительную борьбу с браком и бракоделами, систематически обсуждать вопрос качества продукции на собраниях рабочих, показывать бракоделов и немедленно привлекать их к ответственности. Одновременно показывать лучших людей, дающих образцы работы. Партбюро потребовало от коммунистов цеха осуществлять авангардную роль по выполнению решений XVIII партконференции, обсуждая работу по качеству отдельных коммунистов на партсобраниях. Использовать пятиминутки смен с вопросом качества проката по результатам сортировки предыдущих смен. Добиться улучшения качества прокатки стали компаунд по профилю и по резке и изжития брака по конусной планке, привлекая весь коллектив ИТР цеха, стахановцев и лабораторию. При дружной работе коллектива прокатного цеха эти недостатки могут быть устранены и цех добьется лучших показателей.

Партийная хроника

В связи с тем, что секретарь партбюро завода тов. Арапович избран секретарем райкома ВКП(б) Кировского района, на состоявшемся заседании партбюро секретарем партбюро завода избран тов. Мамаев, ранее работавший секретарем партбюро сталелитейного цеха.

Розенберг исключен из рядов комсомола

На днях комитет комсомола завода исключил из членов комсомола комсомольца тов. Розенберг за неуплату членских взносов и отрыв от комсомольской организации.

Тов. Розенберг вступил в члены комсомола в 1938 году, окончил техникум, институт и сейчас работает технологом в техническом отделе.

За последний год тов. Розенберг не посещал комсомольские собрания, не участвовал в общественной жизни, не выполнял поручения. Более 12 месяцев не платил членские комсомольские взносы.

Обсуждая недисциплинированность Розенберга и оторванность его от комсомольской организации, комитет комсомола исключил его из членов ленинского комсомола.

А. Н.



На снимке: Коммунист стахановец, сегментчик цеха № 3 т. Кузнецов П. С. Он своим упорным трудом добился выпуска высокого качества сегментов для полировки ножей.

Ремонтировать жилища быстро и хорошо

На капитальный и текущий ремонт на 1941 год коммунальному отделу нашего завода отпущено 270 тысяч рублей. На эти средства он должен в намеченные сроки отремонтировать по первому домоуправлению дома №№ 12, 4, 5 поселка имени Юдичева на сумму 85 тысяч рублей и по второму домоуправлению должен быть отремонтирован дом Гограс с затратами в 65 тысяч рублей.

По капитальному ремонту в этих домах мы обязаны провести следующие работы. По дому № 12 предполагается перестил полов, ремонт печей, дверей, канализации, водопровода, стен и приведение в порядок наружной части фасада. Такой же ремонт будет произведен и по домам № 4, 5. По дому Гограс основным ремонтом будет являться ремонт отопительной системы, где будет увеличен нагрев котлов и установка нового котла. Так же будет проведен и ряд других капитальных ремонтов всего дома.

По текущему ремонту для первого домоуправления отпущено средств 21 тыс. 500 руб., по второму—37 тыс. руб., по третьему—40 тыс. руб., по четвертому—21 тыс. 500 руб. Начатый в настоящее время текущий ремонт часто из-за отсутствия материалов срывается. Для того, чтобы отремонтировать жилища по утвержденному графику, безусловно, необходимы материалы, но их, к сожалению, коммунальному отделу отпущено в недостаточном количестве. Отдел снабжения завода до сих пор не обеспечил нас самым необходимым, алебастром. Отсутствуют и пиломатериалы. Например, доски 25-миллиметровые.

Неформальное обеспечение нас

материалами тормозит выполнение графика, заставляет расходовать излишние средства на вынужденную переброску рабочей силы с одного строительного участка на другой. Держать лишний штат, который удорожает стоимость текущего ремонта. Например, в прошлом году ремонт жилых помещений был произведен на 380 тыс. руб. и справлялись тем же штатом. Сейчас мы имеем меньше отпущенную сумму на ремонт, но штат почему-то увеличен на две единицы с складом в 600 рублей в месяц, что безусловно удорожает текущий ремонт.

Вместе с этим необходимо отметить слабую борьбу за выполнение графика ремонта со стороны нач. отдела тов. Анохина, который очень мало делает, чтобы быстро, дешево и хорошо отремонтировать. Самостоятельно от ремонта и некоторые домоуправления. Они не проявляют инициативы в быстрейшем ремонте своих поселков

и домов, не привлекают квартирантов на проведение декоративного ремонта квартир, не интересуются работой ремонтных бригад.

Не проявляет коммунальный отдел своей заботы и о рабочих ремонтной бригады. Например, у нас работает в качестве кровельщика т. Тычков. Ему 58 лет и, несмотря на его большой производственный стаж, его отличную работу, ему до сих пор только обещают дать квартиру.

Надо изменить отношение к коммунальному отделу и оказать ему практическую помощь в обеспечении материалами и транспортом. Начальнику коммунального отдела т. Анохину надо больше вникать в дела ремонта и своевременно обеспечивать необходимым материалом. Надо пересмотреть штат обслуживающего персонала и повысить чувство ответственности к экономному расходованию государственных средств.

В. Ижиктв.



На снимке: Стахановка-насекальщица поперечных пил цеха № 1 тов. Цыцарева. Она за 17 дней июня выполнила свою норму на 113,8 проц.

Опыт работы шлифовщика Осютина — всем стахановским школам

В инструментальном цехе № 1 подавляющее большинство невыполняющих нормы по цеху наблюдается на шлифовке, а между тем, участок шлифовки является одним из главных и решающих участков цеха, где невыполнение норм часто служит причиной срыва графика работы.

С целью расшивки этого узкого участка была организована стахановская школа под руководством лучшего стахановца — шлифовщика тов. Осютина Виктора Андреевича. Особенностью стиля работы тов. Осютина, как и подобает подлинному стахановцу, является полное знание используемого им оборудования, умение взять от станка всю его мощность. Поэтому тов. Осютин и начинает работу с тщательного осмотра оборудования (состояние камней, регулировки верхнего камня, состояние ремней и т. д.) и только по окончании полной наладки и настройки станка приступает к работе.

Вторая особенность методов тов. Осютина — это работа на разогретом камне, т. е. путем интенсивной подачи пил в шлифовку, добиваясь разогрева камней, на протяжении всей смены и не допуская их охлаждения. В нагретом состоянии, по мнению тов. Осютина, выпадание зерен камня происходит более интенсивно и этим самым решающие свойства камня систематически восстанавливаются и увеличивается производительность и, наоборот, при охлажденном камне он зашлифовывается и снижает производительность труда.

Третья особенность методов — эта работа в три пилы. Этот метод им применяется на поперечных пилах и при соответствующей толщине камня. Данный метод заключается в том, что пила задается в шлифовке параллельно уже заданной пиле. Данный метод требует, кроме навыка от шлифовщика, хорошей расторопности от подручного. Но этот метод ставит вопрос перед техникой производства о применении более углощенных камней. Большое значение имеет выработавшийся глазомер в определении каче-

ства отшлифованной пилы. Это имеет значение потому, что по некоторым видам пил дается времени на шлифовку 1, 3 и 1,1 минуты и при малейшем увеличении времени на просмотр качества пилы может повести за собой к огромной потере полезного времени.

Точно так же огромное значение имеет и метод тов. Осютина, познаваемость явного брака через 2—3 пропуска, на чем малоопытные шлифовщики тратят очень много времени на бескультурной шлифовке. Передавая свои методы через стахановскую школу, обучающиеся шлифовщики добились замечательных результатов. Например, посмотрим как выполнялись нормы выработки до организации стахановской школы и как они стали выполняться после обучения стахановцев в школе.

Стахановец т. Шимуля до школы выполнял норму в среднем в месяц на 95 проц., а после обучения в школе он давал в среднем 162 проц., а в отдельные дни выработка норм достигала 196 проц. Стахановец тов. Шерстнев выполнял на 84 процента, после обучения выполняет в среднем на 118 проц., а иногда на 155 проц. Стахановец т. Абрамов до школы давал выполнение в среднем 106 процентов, а после школы довел выполнение норм до 120—157 процентов.

Нужно отметить, что таких результатов эти товарищи добились по причине особого старания тов. Осютина и действительного стремления тт. Шимуля, Шерстнева и Абрамова вступить в почетные ряды лучших стахановцев цеха.

При передаче осютинских методов всем шлифовщикам цеха и при содействии администрации цеха этому движению участок шлифовки будет одним из передовых в цехе. Одновременно нужно сейчас же приступить к организации стахановской школы в термическом отделении, тогда можно будет смело сказать, что цех № 1 обеспечит выполнение программы и график работы.

Нач. отдела организации труда Рожнов



На снимке: Стахановец-шлифовщик, награжденный значком „Отличник соцсоревнования наркомчермета“ т. Чернышев А. Он систематически перевыполняет норму, дает высокое качество шлифовки пил.



На снимке: Комсомольско-молодежная бригада обмотчиков электроремонтного цеха (слева направо) товарищи: Исакичева, Фогель, Смирнов, Крибус, Пушкирева и Инюшева за обмоткой моторов.

Полностью загрузить оборудование, укрепить дисциплину

Инструментальный цех № 3 работает плохо, не выполняет производственную программу.

Одной из основных причин плохой работы является незагруженность оборудования. Частые простои магнитной шлифовки и других станков тянут цех к невыполнению производственной программы, срыву важнейших государственных заказов.

В цехе нет организованной работы по распределению заказов по станкам. Некоторые станки загружают не той продукцией; которая должна быть. Например, часто вместо станка 521 строгает на станке 519, несмотря на то, что этому станку и имеется работа по назначению.

Слаба в цехе трудовая и производственная дисциплина. Например, не так давно рабочий цеха тов. Хрусталева отказался сверлить дупельные пилы и только после продолжительных уговоров мастера Хрусталева выполнил распоряжение.

В цехе нет деловой согласованности между начальником (смены и мастером). Особенно это замечается во время работы нач. смены тов. Ефимова и мастера тов. Ворошина. И не случайно, в их смене станки загружаются в день прихода рабочего на работу.

Все это сильно отражается на производительности труда и укреплении трудовой дисциплины.

Руководству цеха необходимо быстро ликвидировать эти недостатки, укрепить в цехе дисциплину и единоначалие и пора уже начать выполнять и перевыполнять производственную программу.

Строгальщик Кузнецов.

Навести большевистский порядок в технике безопасности

Приказ наркомата черной металлургии № 4 обязывал вести решительную борьбу с травматизмом на производстве, навести порядок в вентиляционном хозяйстве, в душевых комнатах и на всех других участках производства. Организовать инструктаж рабочих, тщательно расследуя каждый случай совершившихся тех или иных травм.

Но эти указания на заводе не выполняются. Состояние техники безопасности в цехах нашего завода является неудовлетворительным. Некоторые руководители цехов отмахивались от руководства борьбы с травматизмом и передоверили этот важнейший участок работы второстепенным лицам, вследствие чего по заводу случаи травматизма не только не снизились, но повысились против 5 прошлых месяцев 1940 года.

В числе цехов, где ослабла борьба с травматизмом, являются сталелитейный цех (нач. тов. Осипов) и транспортный отдел (нач. тов. Суриин). За последние два месяца здесь были серьезные случаи травм.

Казалось бы, что эти случаи травм должны научить нач. цехов, больше уделять внимания технике безопасности, но этого пока незаметно.

Начальники отдельных цехов не разбирают, почему произошел несчастный случай с рабочим, не анализируют в то, какие меры приняты, чтобы избежать повторения. На заводе немало таких случаев, когда акты инспектируются десять дней спустя после травмы. Как правило, большинство начальников смен, мастеров, недостаточно инструктируют рабочих, не требуют от них точного соблюдения условий техники безопасности, не учат людей, как нужно работать, чтобы избежать травматизма.

В ряде цехов грубо нарушается инструкция по технике безопасности. Крановщицы на всех кранах получили комбине-

зоны, но ни одна крановщица его не носит, нет резиновых перчаток, отсутствуют в кабинках крана и штурвалуправлениях резиновые коврики.

Возмутительный случай произошел недавно в транспортном отделе. Рабочий Ленипуруза получил травму только потому, что он начальник цеха тов. Суриин, ни его заместитель тов. Лужовников не проинструктировали этого рабочего. В результате в первый же день работы новый рабочий получил серьезную травму. Нередко на заводе бывают и такие случаи, когда шовного рабочего заставляют расписаться о получении инструктажа по технике безопасности и этим бюрократическим подходом заканчивается обучение рабочих по технике безопасности.

На заводе до сих пор не организована испытательная станция на разрыв камней, в ряде цехов не работают вентиляционные установки, отсутствует культура в душевых комнатах.

Для ликвидации случаев травматизма на заводе недостаточно одних только приказов и решений. Надо, чтобы общественные организации помогали отделу техники безопасности. Завком завода по этому вопросу выполнил немало решений, но проверкой их почти не занимался.

Надо дело техники безопасности на заводе поставить так, чтобы у нас не было ни одного рабочего не знающего инструкции по технике безопасности, надо, чтобы комиссии охраны труда завкома вели повседневную борьбу за наведение порядка по технике безопасности и эти правила должны выполняться беспрекословно.

Партийные организации цехов должны оказать помощь в наведении порядка по технике безопасности в цехах и отделах завода. Указания народного комиссара по вопросам борьбы с травматизмом должны послужить для нас основой в повседневной работе.

В. Владимиров.

Хорошо ли вас обслуживают?

Организовать массовые гулянья

Лето в полном разгаре. Давно открыты парки, сады. Каждый выходной день трудящиеся фабрик и заводов стремятся провести свой отдых в лесу, за городом.

Для горьковчан имеются такие любимые места для отдыха, как, например, «Моховые горы», «Зеленый город», «Шелковковский хутор», «Глизицы», «Орловские дворянки», но они пока профсоюзной организацией завода не

используются. До сих пор заводом и культурники тов. Шляпникова не сумели организовать ни одной массовой для рабочих завода, служащих и инженерно-технических работников и особенно для молодежи.

Кажется странным, почему заводский комитет недооценивает организацию массовых выездов за город, в лес?

В. Сергеева.

О НАС ЗАБЫЛИ

Все ближе и ближе подходит то время, когда начнется массовая охота. А с 1 июня по 1 августа производится обмен старых билетов на вновь утвержденный единый билет на право охоты.

И казалось бы, что заводом завода должен позаботиться об охотничьем коллективе, которого на заводе насчитывается 30 человек.

Но этот коллектив на заводе забыт. Нет совета охотников и нам, охотникам, не представляется возможности обменять старые охотничьи билеты на новые. Никто не желает заниматься и группой любителей рыбной ловли.

Так обслуживает заводом добровольные общества охоты и рыбной ловли.

М. Рогов.

Ремонтировать быстро и хорошо

Инструментальный цех № 4 часто испытывает большие трудности в ремонте оборудования, который всегда проходит больше положенного времени по графику.

Например, 325-тонный пресс отделом главного механика разобран 6 июля, но запасных частей к нему не было. В результате этого пресс вместо 12 дней по графику будет ремонтироваться 15—18 дней.

Вместе с этим необходимо отметить и такое положение, когда к 60—70-тонным прессам

цех дал более трех месяцев тому назад заказ на приобретение запасных частей, но главный механик их до сих пор не приобрел.

Спрашивается, так ли надо обслуживать инструментальные цехи по ремонту оборудования, простой которых может сорвать выполнение производственной программы. Надо ремонтировать быстро и качественно и этого мы требуем от руководства отдела главного механика и ремонтно-механического цеха.

Зам. начальника цеха № 4
Исаев.

Коротко о транспорте

Несмотря на то, что для отвоза рабочих с работы месяц тому назад был гаражом завода составлен график и утвержден зам. директора завода, но руководители гаража его часто нарушают.

По этому графику с завода в Сорново автобус должен уходить в 5 часов 40 минут, а иногда он выходит из гаража в 6 часов. С большим опозданием уходят автобусы и по другим маршрутам.

Воронков.

Профсоюзно-комсомольский кросс

Больше массовости

Первый проведенный день по профсоюзно-комсомольскому кроссу был неудачным днем. Всего 15 июня вышло на старт только 21 человек. Активное участие в нем приняли несколько комсомольских организаций цехов. В частности, комсомольцы цехов №№ 1, 3. Остальные комсомольские организации в первый день кросса участия почти никакого не принимали.

Несерьезно к этому важному делу отнеслись комиссары прокатного цеха (тов. Чекушкин) и лаборатория завода (тов. Мишакин).

Очень слабо включились в подготовку к проведению крос-

са и некоторые цеховые профсоюзные организации и в целом заводом.

Недочеты, неорганизованность первого дня кросса должны быть немедленно учтены и быстро исправлены.

22 июня проводится второй день массового профсоюзно-комсомольского кросса. Задача профсоюзной и комсомольской организаций добиться стопроцентного посещения каждым комсомольцем и членом профсоюза, сделав этот день массовым днем кросса.

Секретарь комитета ВЛКСМ
завода К. Шудякова.

Маринуют ценное рационализаторское предложение

Несколько месяцев тому назад я подавал рационализаторское предложение о приспособлении прикладной линейки для строжки ножей (под кашку, под размер и фаску) на продольно-строгальные станки цеха № 3. Это предложение дает возможность вести строжку в два сунпорта одновременно.

При введении этого предложения в действие повысится производительность на продольно-строгальных станках на 30 процентов. Во вторых, предотвратит порчу столов от прорезки резцами.

Приняв это предложение, технический отдел в лице руководителя по группе изобретательства дал срок изготовления прикладных линеек цеху № 3 к 20 апреля. После этого срока прошло уже довольно продолжительное время, но дело с рационализаторским предложением не движется.

Руководство цеха № 3 дало заявку на отрезку линеек котельно-кузнечному цеху на которой нач. цеха тов. Крупин наложил резолюцию: «Включить в программу мая». Начальник же цеха № 3 тов. Ермилов на этом успокоился, положив копию заявки в папку решенных вопросов.

Вскоре выяснилось, что необходимый материал для этих линеек должен прокатать прокатный цех сверх своей основной программы. Но здесь поговорили, посмотрели и решили в прокатке линеек отказать. Но нам известно, что в прокатном цехе такого материала, который должен идти на эти четыре линейки, имеется на несколько сот линеек. Его можно обнаружить в браке, который служит здесь в виде «ковров» на рабочих площадках.

Спрашивается, долго ли будет маринуться ценное предложение, дающее высокую производительность строгающим цеха № 3, и не пора ли кое-кого из волокитчиков привлечь к ответственности?

Изобретатель Харитонов.

Новые книги

А. Я. Хейн. Процесс ленточной и тонколистовой прокатки. Металлургия. Ленинград. 1941 г. 248 стр. 210 илл.

Книга посвящена теории процесса ленточной и листовой прокатки и, в частности, теории холодной прокатки. Автор подробно рассматривает распределение давлений по дуге захвата и влияние отдельных факторов процесса на сопротивление деформации при прокатке. На основе диаграмм, разработанных автором, дан графический анализ работы прокатки и влияния натяжения и противонапряжения концов полосы на положение критического сечения, на давление прокатки и мощность деформации. Отдельные главы посвящены теории поперечной деформации и роли упругих деформаций клетки.

Книга рассчитана на инженерно-технических работников предприятий.

В ДЕТСКОМ САДЕ ЗАВОДА



На снимке: Дети детского сада завода во время игры.

Уголок изобретателя

Во что обходится волокита

В феврале прошлого года в отдел сбыта нашего завода поступило письмо № 1—08/10 треста «Орджоникидзеуголь», в котором было написано: «...В партии отгруженных компрессорных пластинок недостает 5 штук. Просим дополнительно отправить недостающее количество пластинок или же уплатить за них 14 руб. 75 коп.»

Незамедлительно, на другой же день, последовал ответ тт. Чехлова и Пелевина о том, что пластинки будут на днях ему посланы. Но, увы! Это обещание уже выполняется 16 месяцев и в результате «мирно» разрешенный вопрос превратился в конфликт, дошедший до судебного разбирательства.

Пишут юристы, печатают

машинистки, бегают по почте курьеры, работают органы связи, секретари суда, народные судьи, тратят чернила, бумагу конверты, и вся эта кропотливая работа направлена для разрешения междузаводского конфликта в четырнадцать рублей 75 копеек!?!

Но если подчитать во что эта работа обойдется, то оказывается потребуется дополнительно затратить государственных средств в сумме 33 рубля 80 копеек.

Кто же в этом повинен? Кто волокитчики?

Юристы, машинистки, судьи, курьеры или Чехлов и Пелевин? Я полагаю, что только двое последних.

В. М.

Как бы чего не вышло

На заводе деятельно готовятся к отправке детей рабочих в пионерский лагерь. Заканчиваются последние приготовления.

Но для того, чтобы 22 июня отправить первую группу детей в лагерь, нужны были для устройства лавочек четыре доски длиной в 106,5 сантиметра.

Заведующий пионерлагерем т. Стяжков и предзавкома т. Мокеев пять дней обращались к зам. директора завода с просьбой отпустить четыре доски. Уныло задумавшись, зам. директора решил порассуждать.

— Конечно, таких досок на заводе валяется немало и они уже не представляют для нас большой ценности, но, видите ли, отпустить не можем, как бы чего не вышло. Брать на себя такую ответственность не решились ни в ОКС и ни в коммунальном отделе. Здесь, правда, люди долго думали над тем: отпустить или отказать? Но ведь каждое из этих слов чревато последствиями.

Выход из создавшегося трудного положения найден был быстро. Пионерский лагерь расположен в Дальне-Константиновском районе, в с. Б. Покровском и там же неподалеку строится заводское подсобное хозяйство.

— Вот вы там и попросите эти четыре доски, ответили «заботливые» руководители.

— Ну, а если и там откажут как тогда быть?— всех волнует вопрос.

Решено. 18 июня вечером собраться в завкоме завода и решить этот «трудный» вопрос.

Одни здесь предлагали открыть пионерлагерь без лавочек, пусть, мол, детишки посидят на траве, другие настаивали этот вопрос вынести на заседание партбюро завода, а третьи остались при своем суждении—отпустить нельзя.

И только на днях эти доски были приобретены. Но факт пока остается фактом. Досок не было и дети пока жили в городе и ежедневно группами собирались у помещения заводского комитета.

— Товарищ председатель, поедем ли мы этим летом в пионерлагерь?—заявил вчера юркий, жизнерадостный мальчишка.

— Поедем, ребята, поедем,—ответил председатель,—и будем жить весело, хорошо!

В. Арсентьев.

Ответственный редактор

Д. СТЕПАНУШКИН.