

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

# ТИХООКЕАНСКАЯ ЗВЕЗДА

ОРГАН ХАБАРОВСКОГО КРАИКОМА ВКП(б)  
И КРАЕВОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

№ 107 (5093) | Пятница, 8 мая 1942 г. | Цена 15 коп.

Трудящиеся Хабаровского края, отвешайте на призыв передовых работников авиационной промышленности и черной металлургии новым трудовым подъемом!

Усилим нашу помощь фронту! Дадим Красной Армии все, что ей необходимо для окончательного разгрома немецких оккупантов в 1942 году!

БИБЛИОТЕКА  
С.С.Р.  
МОСКВЫ  
В. ДЕДЕНЬКО

## Ответ народа на приказ товарища Сталина

Первомайский приказ товарища Сталина нашей глубочайший отклик в сердцах миллионы советских людей.

«Добиться того, чтобы 1942 год стал годом окончательного разгрома немецко-фашистских войск и освобождения советской земли от гитлеровских мерзавцев!» — эта великая историческая задача, поставленная нашим вождем, открывает советский народ, вызывает в нем новый прилив сил. Приказ товарища Сталина выразил думы и чаяния, стремление и волю трудающихся нашей страны, готовых все сделать для разгрома немецких оккупантов.

Приказ товарища Сталина вызвал в стране небывалый трудовой подъем. Первые дни мая заполнены были особенно бурной творческой жизнью наших рабочих, крестьян, советской интеллигенции. Советский народ самоизверженным трудом на заводах, на фабриках, на полях, на железных дорогах вновь и вновь подтверждает слова товарища Сталина о том, что «наша страна объединена и сплочена теперь вокруг своего правительства». Больше, чем когда бы то ни было, что тыл и фронт нашей страны объединены в единий боевой лагерь, бьющий по одной цели, что советские люди в тылу дают нашему фронту все больше гранитов и пушек, минометов и орудий, танков и самолетов, продовольствия и боеприпасов.

Из желания оказать еще большую помощь родной Красной Армии родилась у строителей советских самолетов и работников черной металлургии идея организации всесоюзного социалистического соревнования. Сегодня пускаются два документа большого политического и военного значения: обращение коллектива Кузнецкого металлургического комбината имени Сталина ко всем металлургам СССР и обращение работников двух орденоносных авиационных заводов № 18 и № 26 ко всем рабочим, инженерам, техникам и служащим предприятий, создающих моторы и самолеты.

Передовики авиастроения и черной металлургии выступили с ценинейшей инициативой: добиться **перевыполнения** государственных планов, дать Красной Армии **больше самолетов**, дать фронту **больше металла**.

Советская авиация растет с каждым днем. Наш воздушный флот вооружен самолетами, преисполненными по качеству самолеты противника. Несмотря на трудности, вызванные эвакуацией авиационных заводов из прифронтовой полосы в восточные районы страны, выпуск боевых машин систематически увеличивается. Авиационная промышленность выполняет ответственные поручения Государственных

того Комитета Обороны, лично товарища Сталина.

Сознавая свой долг перед родиной, коллективы передовых авиационных заводов решили не только выполнить, но и сжигающе перевыполнить задания по выпуску самолетов и аэротехники. Завод № 18 и завод № 26 обязались дать в мае на 5 процентов больше моторов и самолетов, чем это предусмотрено государственным планом. Одновременно строители самолетов обязываются улучшить все качественные показатели своей работы, снизить себестоимость продукции, повысить производительность труда.

Опыт передовых заводов подтверждает, что эти обязательства вполне осуществимы. Опыт завода № 18, о котором рассказывают сегодня в «Правде» работники завода, доступен всем рабочим военной промышленности.

Улучшение технологии, правильная организация производственного процесса, соблюдение строжайшей экономии, рациональное использование всего оборудования, неуклонное нововведение культуры производства — вот источники дальнейшего роста нашей отечественной авиационной промышленности, источниками производства доцентов сотен и тысяч самолетов для Красной Армии и Единого Морского Флота.

Предстоит жесткие схватки с врагом. Красной Армии нужно все больше штурмовиков, бомбардировщиков и истребителей. Красная Армия и весь советский народ с гордостью и надеждой будут следить за всесоюзным соревнованием работников авиационной промышленности, от которых во многом зависит дальнейший рост вооруженных сил нашей родины.

В создании самолетов участвуют не только рабочие авиационных заводов, но и многих других отраслей промышленности. Вооружены изготавливают авиационные пушки и пулеметы. Металлурги дают черные и цветные металлы. Машинисты изготавливают радиостанции, пушинники, различную аппаратуру. Можно быть уверенным в том, что обращение строителей самолетов к своим поставщикам найдет широчайшую поддержку во всем промышленности, во всем рабочем классе.

Сегодня публикуется обращение кузнецких металлургов. Они предлагают начать всесоюзное соревнование ломеных, мартеновских, прокатных и химических цехов, железных и марганцевых рудников именно для того, чтобы дать сверх плана металла для производства самолетов и танков, винтовок и пулеметов, минометов и орудий, снарядов и бомб. Кузнецкие металлурги уже в мае обязываются дать сверх плана

3 тысячи тонн кокса, 4 тысячи тонн чугуна, 6 тысяч тонн стали, 5 тысяч тонн качественного проката, тысячу тонн марганцевой руды.

Металлурги правы, когда они заявляют, что победа над врагом куется на полях сражений и в тылу — у домен, мартенов, прокатных станов, на коксовых батареях и на рудниках.

Советские металлурги своим героическим трудом обеспечивают нашу военную промышленность отечественным металлом. В короткий период металлурги Востока освоили новые и новейшие марки стали, необходимых для производства вооружения и боеприпасов. Работа эта была проделана в сроки, не известные в истории металлургии. Теперь нужно давать такой стали как можно больше и больше!

Лучшие сталевары страны рассказывали на днях со страниц «Правды» о том, как они ведут скоростные плавки и добиваются правильного использования мощности мартеновских печей. Пусть опыт лучших сталеваров, лучших горных, газовиков, машинистов, гальваников будет сделан достоянием всей массы рабочих, и тогда страна наша получит дополнительные сотни тысяч тонн металла, нужных фронту.

Обращения передовых металлургов и авиастроителей свидетельствуют о боевой готовности рабочего класса максимально усилив поддержку Красной Армии. Теперь от партийных организаций, от их активной деятельности, от размаха и глубины партийно-политической работы зависит, чтобы трудовой подъем, вызванный приказом товарища Сталина, воплотился в новые моторы и самолеты, в новые плавки чугуна и стали, в новые эшелоны танков и пушек, винтовок и боеприпасов.

Партийные, комсомольские и профсоюзные организации должны так вести дело, чтобы всесоюзное социалистическое соревнование было подлинно **массовым**, чтобы в нем участвовали все рабочие, инженеры, техники и служащие. Надо довести до сознания каждого трудающегося ответственность момента, перенесенного нашей родиной. Надо пробудить в каждом работнике всю его энергию, дать выход его талантам, его способностям, его иннициативе.

Строители моторов и самолетов! Советские металлурги! Выходите на соревнование! Успивайте помочь фронту! Давайте Красной Армии все, что ей необходимо для окончательного разгрома немецких оккупантов в 1942 году!

Под непобедимым знаменем великого Ленина, под руководством великого Сталина — вперед к победе!

(Передовая «Правды» за 7 мая).

## ОБРАЩЕНИЕ

рабочих, инженерно-технических работников и служащих Кузнецкого металлургического комбината имени Сталина  
ко всем металлургам Советского Союза

Дорогие товарищи металлурги!

Наш великий полководец товарищ Сталин 1-го мая приказал всей Красной Армии «добраться того, чтобы 1942 год стал годом окончательного разгрома немецко-фашистских войск и освобождения советской земли от гитлеровских мерзавцев».

Для осуществления этой задачи наша промышленность, все пародное хозяйство нашей страны должны работать со все возрастающей производительностью и давать фронту как можно больше вооружения, боеприпасов, продуктов питания.

Интересы обороны родины требуют от всех трудающихся, в первую очередь от нас, металлургов, усиления помощи фронту. Мы с вами должны увеличить выплавку чугуна и стали, выпуск проката, выкиг кокса, добычу руды.

С этой целью мы предлагаем начать всесоюзное соревнование доменных, мартеновских, прокатных и химических цехов, железных и марганцевых рудников, чтобы дать сверх плана металла для производства боеприпасов, винтовок, пушек, минометов, орудий, самолетов и танков.

Испытанный метод социалистического соревнования раскрывает неисчислимые силы народных талантов, подымает творческую активность масс, рождает сотни и тысячи мастеров высокой производительности труда. Мы призываем вас, товарищи металлурги, химико-химики и горняки, развернуть соревнование с такой силой, чтобы страна получила большие металлы сверх плана.

Победителями соревнования должны считаться те доменные, мартеновские и прокатные цехи, которые выдаут наибольшее количество металла, будут работать строго по заказам и при этом добьются экономии в расходовании материалов и топлива.

Среди коксовых цехов победителями должны считаться те цехи, которые выдаут наибольшее количество кокса сверх плана и при этом добьются наибольшего выхода металлургического кокса.

Среди железных и марганцевых рудников победителями в соревновании будут те, которые дают наибольшее количество руды сверх плана и выполняют задание по среднему содержанию железа или марганца в руде.

Мы просим ВЦСПС и Наркомат черной металлургии ежемесячно подводить итоги соревнования.

Мы просим Народный Комиссариат Обороны учредить переходящее Красное знамя Наркомата Обороны для цехов победителей соревнования металлургов.

Мы обязуемся дать сверх плана в мае:

3.000 тонн кокса,  
4.000 тонн чугуна,  
6.000 тонн стали,  
5.000 тонн качественного проката,  
1.000 тонн марганцевой руды.

Товарищи металлурги, включайтесь в соревнование!

Добьемся увеличения выплавки чугуна и стали, выпуска проката и кокса, добычи руды.

Победа над врагом куется на полях сражений и в тылу — у домен, мартенов, прокатных станов, из коксовых батареях, на рудниках.

Выше знамя социалистического соревнования!

Больше металла для нужд фронта!

Во главе с великим полководцем нашей страны товарищем Сталиным — вперед к победе!

Обращение обсуждено и принято на всех сменных собраниях рабочих, инженерно-технических работников и служащих Кузнецкого металлургического комбината имени Сталина.

## У Н А З

Президиума Верховного Совета СССР

### О НАГРАЖДЕНИИ ВОЙСКОВЫХ СОСЕДНИЙ КРАСНОЙ АРМИИ

За образцовое выполнение боевых задачий Командования на фронте борьбы с немецкими захватчиками и проявленные при этом доблесть и мужество наградить:

#### ОРДЕНОМ КРАСНОГО ЗНАМЕНИ

30-ю отдельную кавалерийскую дивизию.

38-ю отдельную кавалерийскую дивизию.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР

М. КАЛИНИН.

Секретарь Президиума Верховного Совета СССР

А. ГОРКИН.

Москва, Кремль.

5 мая 1942 года.

### НАГРАЖДЕНИЕ ОРДЕНАМИ И МЕДАЛЯМИ НАЧАЛЬСТВУЮЩЕГО СОСТАВА КРАСНОЙ АРМИИ

За образцовое выполнение боевых задачий Командования на фронте борьбы с немецкими захватчиками и проявленные при этом доблесть и мужество Указом Президиума Верховного Совета СССР награждены:

Орденом Красного Знамени — 20 человек, орденом Красной Звезды — 14 чел. и медалью «За отвагу» — 1 человек. (ТАСС).

### НАГРАЖДЕНИЕ ОРДЕНАМИ И МЕДАЛЯМИ РАБОТНИКОВ НКВД

За отвагу и мужество, проявленные в борьбе с немецкими захватчиками, Указом Президиума Верховного Совета СССР награждена группа работников НКВД.

Орденом Красной Звезды награждены чайзер государственной безопасности В. И. Суходольский. Орденом «Знак почета» награждены 4 чел., медалью «За отвагу» — 5 чел., медалью «За боевые заслуги» — 5 человек. (ТАСС).

# Больше самолетов для сталинских соколов, крепче удары по врагу!

Организуем всесоюзное социалистическое соревнование  
работников авиационной промышленности

## ОБРАЩЕНИЕ рабочих, инженеров, техников и служащих самолетостроительного ордена Ленина завода № 18 и моторостроительного ордена Ленина завода № 26

Дорогие товарищи!

В первомайском приказе Народный Комиссар Обороны товарищ Сталин дал всей Красной Армии боевой приказ —

Добиться того, чтобы 1942 год стал годом окончательного разгрома немецко-фашистских войск и освобождения советской земли от гитлеровских мерзавцев.

Слова товарища Сталина дошли до глубины сердца каждого советского человека. Каждый из нас готов сделать все, чтобы разгромить немецких захватчиков, сломить хребет кровавому Гитлеру и приблизить час освобождения наших братьев и сестер от фашистского ига.

В нашей стране армия неотделима от народа. Фронт и тыл представляют у нас единый и нераздельный боевой лагерь. Приказ товарища Сталина зовет нас к новым трудовым подвигам. Чтобы не-боевому выполнить приказ вождя и приблизить победу над заклятым врагом, каждый рабочий, работница, инженер, техник и служащий должен работать еще упорнее, еще выше поднимать производительность труда.

Советские строители самолетов и моторов дают Красной Армии все больше отличных боевых машин. Мы хорошо знаем: каждый новый самолет — это новый удар по врагу, это приближение нашей победы над немецким фашизмом. Нам надо полностью использовать богатейшую технику наших заводов, экономично и бережнее расходовать материалы, сырье, инструменты, и тогда наши сталинские соколы получат еще больше отличных боевых самолетов.

Мы внимательно слушали и перечитывали приказ товарища Сталина, вдумывались в каждое его слово. Мы полны решимости выполнить этот боевой приказ. Взвесив свои силы, мы пришли к общему мнению, что можем не только выполнять, но и ежемесячно перевыполнять государственный план выпуска самолетов и двигателей.

Сознавая свой долг перед родиной, мы, рабочие, работницы, инженеры, техники и служащие самолетостроительного ордена Ленина завода № 18 и моторостроительного ордена Ленина завода № 26, во исполнение первоочередного приказа нашего великого вождя, берем на себя обязательство работать, не покладая рук, и давать фронту все больше первоклассных самолетов. Пусть наши славные соколы-летчики еще сильнее громят врата в воздухе и на земле.

Мы берем на себя следующие конкретные обязательства:

1. Обеспечить безусловное выполнение государственного плана выпуска авиамоторов и готовых к бою самолетов.

Дать Красной Армии в мае месяце, сверх государственного плана, на 5 проц. больше моторов и самолетов, а в последующие месяцы вести неустанный бой за перевыполнение плана.

2. Обеспечить равномерную работу заводов по суточному графику.

3. Добиться дальнейшего улучшения качества самолетов и авиамоторов, неуклонного соблюдения технологической дисциплины и повышения всей культуры производства.

4. путем сокращения технологического цикла, улучшения технологии, рационализации производства из месяца в месяц сокращать время, затрачиваемое на изготовление мотора и самолета.

5. Добиться дальнейшего повышения производительности труда и выполнения норм выработки вре-

Настоящее обращение обсуждено и единогласно принято 3-6 мая 1942 года на собраниях рабочих, инженеров, техников и служащих в цехах, сменах и отделениях ордена Ленина завода № 18 и ордена Ленина завода № 26,

## От Советского Информбюро

### Вечернее сообщение 6 мая

В течение 6 мая на фронте ничего существенного не произошло.

По уточненным данным за 4 мая уничтожено по 12 немецких самолетов, как об этом сообщалось ранее, а 14 немецких самолетов.

За 5 мая уничтожено 6 немецких самолетов. Наши потери — 5 самолетов.

Наши корабль в Баренцевом море потопил транспорт противника водонизмещением 5.000 тонн.

За 5 мая частями нашей авиации уничтожено или повреждено 2 немецких танка, 65 автомашин с боеприпасами, 8 зенитно-пулеметных точек, взорван склад с боеприпасами, разбит железнодорожный состав, рассеяно и частью уничтожено до двух рот пехоты противника.

За 5 мая частями нашей авиации уничтожено или повреждено 2 немецких танка, 65 автомашин с боеприпасами, 8 зенитно-пулеметных точек, взорван склад с боеприпасами, разбит железнодорожный состав, рассеяно и частью уничтожено до двух рот пехоты противника.

В упорных двухдневных боях наши части, действующие на одном из участков Калининского фронта, уничтожили более 1.000 немецких солдат и офицеров.

На другом участке советские кавалеристы выбили противника из населенного пункта. Немцы потеряли убитыми и ранеными 300 солдат и офицеров. Наши бойцы подбили немецкий танк и захватили у противника следующие трофеи: 8 станковых, 7 ручных и 3 крупнокалиберных пулеметов, 6 минометов, 1 автоматическую пушку, 105 винтовок и 10.000 патронов. Взято в плен несколько десятков немецких солдат.

Наши части, действующие на отдельных участках Ленинградского фронта, уничтожили 500 вражеских солдат и офицеров. Зенитчики подразделений тов. Суворова сбили немецкий истребитель «Мессершmitt-109».

На одном из участков Южного фронта противник пытался атаковать наши передовые подразделения, но огнем артиллерии и пехоты был отброшен на исходные позиции. На поле боя осталось много вражеских трупов.

Во время атаки оборонительного рубежа противника красноармеец Чумаков ворвался во вражеский лагерь. Действуя штыком и гранатой, смелый боец уничтожил 10 гитлеровцев. Вооружившись трофейными гранатами, тов. Чумаков затем подполз к лагерю, в котором засели немецкие автоматчики, и забросал их гранатами.

Партизанский отряд «Ф. Д.», действующий в одном из районов Смоленской области, разгромил штаб немецкого артиллерийского полка. Партизаны уничтожили

### Утреннее сообщение 7 мая

В течение ночи на 7 мая на фронте чего-либо существенного не произошло.

Наши части под командованием тов. Тимофеева, действующая на Калининском фронте, за один день боевых действий уничтожила немецкий танк, 3 орудия, 16 пулеметов и 2 миномета. Противник потерял убитыми более 300 солдат и офицеров.

Наши танковые части, действующие на одном из участков Западного фронта, в течение апреля месяца уничтожили 7 немецких самолетов, 5 танков, 34 орудия, 7 крупнокалиберных пулеметов, 23 миномета, взездох и зенитную установку. За это же время танкисты разрушили 29 блиндажей, уничтожили 48 огневых точек и погибли не менее 600 гитлеровцев.

Восемь красноармейцев во главе с командиром взвода Токаревым обнаружили отряд гитлеровцев численностью в 80 человек. Бойцы скрыто приблизились к немцам и открыли по них пулеметный огонь. 25 вражеских солдат были убиты. Остальные в беспорядке отступили.

Пленный обер-эфрейтор 9 роты 3 батальона 248 полка 88 немецкой пехотной дивизии Иоганн Гиммельбаум рассказал: «Наша дивизия находилась во Франции. Когда появились слухи о том, что дивизию перебросят на советско-германский фронт, группа солдат сбежала в Испанию. На фронт наш батальон попал в марте. За две недели боев мы потеряли половину личного состава. Несколько от нас держал оборону батальон, которым командовал капитан Франке. В каждой из рот этого батальона осталось солдат меньше, чем в нормальном взводе. Многие солдаты ходят в рваных сапогах, которые уже невозможно починить. С продовольствием тоже плохо. У населения теперь брать больше нечего. Крестьяне уже давно обобрали. Многие части совершенно небоеспособны. Солдаты ждут конца войны и возвращения домой».

Несмотря на жестокиеreprесии немецких оккупантов, бельгийские патриоты усиливают борьбу против своих поработителей. Недавно крупный военный завод близ Брюсселя (Бельгия), принадлежавший известной немецкой фирме Круппа, прекратил работу ввиду аварии трансформаторной станции. В Антверпене за последнее время неизвестными выведен из строя ряд портовых кранов, а также совершил ряд диверсий, в результате которых нанесены серьезные разрушения шлюзам и каналам.

Как передает германское информационное бюро, Геббельс обратился к населению Берлина с призывом принять участие в конкурсе вежливости. «Перед конкурсом поставлена задача выявить 40 жителей Берлина, которые, несмотря на тяготы войны, всегда остаются вежливыми и не теряют самообладания».

Не от хорошей жизни приходится фашистским правителям объявлять подобный конкурс. Год, в который условия труда, а также огромные потери немецких войск на советско-германском фронте окончательно выбили немцев из равновесия. Раз объявлена конкурс, видимо, очень трудно гитлеровцам отыскать в Берлине, в городе с многомиллионным населением, несколько десятков человек, которые «всегда остаются вежливыми и не теряют самообладания».

### Утреннее сообщение 7 мая

Несколько немецких солдат окружили разведчика-красноармейца тов. Селезнева и пытались взять его в плен. Храбрый боец огнем из автомата уничтожил двух немцев и вернулся в свою часть, захватив ручной немецкий пулемет.

Партизанский отряд под командованием тов. В. действующий в одном из районов Орловской области, оккупированных немцами, уничтожил 3 немецких грузовых автомашин, 2 подводы с боеприпасами, взорвал железнодорожный мост и захватил вражеский обоз с продовольствием. Партизаны в схватках с врагом изъявили 170 немецко-фашистских оккупантов.

Пленный обер-эфрейтор 1 роты 473 полка 253 дивизии Эрвин Дониковский рассказал: «Я находился на советско-германском фронте с самого начала войны. Я много видел и пережил. Знаю, что германская армия понесла колоссальные потери в людях и вооружении. Но самой крупной из всех потерь является упадок боевого духа солдат. Старых солдат осталось очень мало. В нашей роте их всего

(Окончание на 4-й странице).

# ПЕРЕНИМАЙТЕ ОПЫТ ТЫСЯЧНИКОВ!

ИЗ НЕЧАТИ уже известно о выдающихся рекордах стахановцев завода имени Горького. Слесары-лекальщики тт. Абрашитов и Шабловский дали за смену по 47—50 норм. Слесари фронтовой группы мастера тов. Матвеенко—Илья Щеглов и Василий Семик перекрыли прежние нормы по одному изделию в 80—130—200 раз.

В чем же секрет их успехов? Чему учит опыт тт. Абрашитова, Шабловского, Щеглова, Семика, Наговицына и других тысячников нашего завода?

Общее для них всех—это безграничная любовь к своей родине, самостранный труд, высокая техническая культура, подлинное мастерство, настойчивость в достижении поставленной цели. Они—революционеры производства, новаторы технологического процесса. Они непрестанно экспериментируют, применяют новые и новые приспособления.

Мы имеем сейчас на заводе три основные группы тысячников. Во-первых, это Щеглов и другие слесари из группы мастера Александра Матвеенко—Семик, Сенческий, Филимонов, которые дали высокую производительность труда. Затем, выдающиеся рекорды в последнее время были поставлены в бригаде слесарей-лекальщиков Энвера Абрашитова. Поставили их сам бригадир, а также слесарь Шабловский. Наконец, есть еще тысячики другой профессии—кузнец Чиркин.

Каждая группа тысячики разными путями шла к высоким результатам труда. Что же это за пути, что это за методы и приемы работы, которые позволили сломать старые нормы, отбросить старую технологию?

## 1. НОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

В группе слесарей Александра Матвеенко началось с того, что стахановцы шаг за шагом стали вводить штампы, не предусмотренные технологией. Мастер-рationalизатор и его питомцы творчески подходят к своему труду.

Получено задание. Можно сделать детали, придерживаясь установленной технологии. Но иначе поступают здесь. А нельзя ли сделать по иному, чем предписывает технологическая карта, нельзя ли ускорить процесс изготовления деталей—вот чем всякий раз бывают озабочены стахановцы этой группы, вот над чем работает их творческая мысль.

Одна деталь, например, проходила несколько операций: производились резка материала, разметка, оправка по контуру, вырезка внутри детали, гнутье на оправке вручную. Но стоило придумать и применить комбинированный просечной штамп—и работа в корне изменилась. Совсем иначе обрабатывается эта же деталь теперь: производится штамповка (и за один удар пресса выполняются сразу две операции—вырезка и гнутье), затем делается гибка под штампом. В итоге отпадают такие операции, как разметка, оправка, вырезка.

Подыскивать, придумывать гибочные штампы, просечные штампы и другие приспособления—это что стало системой работы фронтовой группы. А это позволяет совмещать отдельные операции, более трудоемкие заменять легкими. Именно применение приспособлений освобождает от необходимости делать разметку. Да и вообще вся работа становится менее трудоемкой. Вот откуда родились первые рекорды стахановцев, вот что позволило им стать тысячниками.

Но, как известно, всел за такими рекордами, как 1000—2100 процентов, тт. Щеглов и Семик перекрыли прежние нормы в 70—80—130—200 раз. Как же им удалось осуществить это?

Свой последний выдающийся рекорд Илья Щеглов поставил на обработке детали довольно сложного профиля. Это—небольшая пластина цветного металла. Прежде обычно литье заготовки для



Стахановцы-тысячики завода имени Горького. (Слева-направо): И. Н. Щеглов, А. А. Чиркин, А. С. Матвеенко, Э. З. Абрашитов, К. А. Шабловский.

Фото Д. Кропилова.

этой детали производилось в землю. Естественно, литье получалось очень грубое, и заготовка требовалась затем очень большой слесарной обработки.

Делалось это вручную. Работа была чрезвычайно трудоемкой: приходилось производить резку каждой заготовки соответственно заданным размерам дегалей, а затем—делать оправку. На слесарно-механическую обработку одной детали отводилось 45 минут, так что за смену в лучшем случае удавалось закончить их пятнадцать—30.

Мастер и стахановец задумались: как бы делать быстрее? Вначале они решили было применить пропашку. Посоветовались с главным инженером завода тов. Кад. Главный инженер подсказал им, что, уж если они хотят добиться ощущительного результата,—следует изменить систему литья. Тт. Матвеенко и Щеглов пошли в литейный цех, познакомились с тем, как там делается литье некоторых деталей в кокеях. И они решили применить новый метод литья.

Сами изготовили кокель—металлическую форму для литья металла. Исключительно почтой не спали они—экспериментировали, подбирали нужную температуру литья... И дело вышло! Из кокеля были получены походящие на пластинки.

А после литья этих деталей в кокель уже не требовалась такой большой труд, как прежде, для слесарной обработки их вручную. Во-первых, теперь уже не нужно было производить резку заготовок, ибо в специальном кокеле эти детали отгружались сразу нужного размера. Во-вторых, сейчас уже почти не требуется после литья последующей большой обработки. Остается лишь зачистить заусенцы—работа, которую вполне могут выполнить рабочие низкой квалификации. А затраты времени уже пачесятся не минутами, как прежде, а секундами—вместо 45 минут, теперь остается затратить лишь от шести до 15 секунд.

Отсюда и тот выдающийся результат, которого достиг тов. Щеглов. Ему было дано задание, на выполнение которого требовалось 1.080 часов. Он же первого мая за 1 час 50 минут сделал 1.100, и второго мая за 1 час 30 минут—еще 1.100 деталей. За два дня, затратив всего 3 часа 20 минут, стахановец сделал 2.200 деталей, выполнив все задание. Иначе говоря: если раньше, при литье в землю, слесарь мог за смену выпустить не более 30 деталей, то теперь он может дать их более 6.000 штук!

Таков же и секрет успеха Василия Семика. За два дня он сделал 900 деталей. Детали эти—такого же профиля, как и те, что поручались Илье Щеглову, но они больше по длине.

Таким образом здесь налицо коренное изменение технологического процесса механической обработки деталей, в результате изменения технологии их литья. Слесари-тысячики, как видим, оказались смелыми новаторами литейного производства.

## 2. ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА

Теперь—о секретах успехов слесарей-лекальщиков, в первую очередь, самого Энвера Абрашитова. Люди этой фронтовой бригады занимаются очень тонкой слесарной работой. Из под их рук выходит моритальный инструмент. В последнее время бригада занимается изготовлением шаблонов различных профилей. При этом обычно считалось в порядке вещей делать все вручную—без приспособлений, без перенесения наиболее трудоемких работ на станки, без изготовления специальных инструментов. В последнее время лекальщики ставят все чаще получать заказы на изготовление партий шаблонов в 50—100 штук. Тов. Абрашитов применил тут специальные приспособления и инструменты. И таким путем он добился исключительно высокой производительности труда, в десятки и даже в сотни раз сократил затраты рабочего времени!

Прежде технология изготовления шаблонов была такой. Получив железный лист, делали на тисках, зубилом, резку заготовок. Затем заготовки склеивали в пачки по 10 штук, делали разметку, а потом—стражку на станке. После этого производили (вручную, напильником) выпиловку профиля каждого шаблона в отдельности. Далее, термическая обработка, шлифовка двух плоскостей. И, наконец, доводка профиля шаблона. Чтобы сделать 100 шаблонов при этой технологии—требовалось затратить 17—20 смен.

Что же сделал тов. Абрашитов? Во-первых, он сконструировал специальное зажимное приспособление, в которое зажимаются от 10 до 100 шаблонов (при толщине каждого в один-три миллиметра) и затем подают к станку для стражки или фрезеровки. В результате отпадает необходимость делать скленку и разметку. Во-вторых, были изготовлены: в одном случае—специальные фасонные резцы, в другом—профильные фрезы. В результате самую кропотливую работу—выборку профиля—стали производить на станке, причем не по единичке каждого шаблона (как это делалось вручную), а—одновременно—целой партии шаблонов.

Теперь, стало быть, технология изготовления шаблонов совсем иная. После резки заготовок делается стражка—одновременно 100 шаблонов, закрепленных в зажимном приспособлении. Делается это специальным профиль-

ным резцом. (Или производится фрезеровка профильной фрезой—в том же приспособлении). Затем—термообработка, шлифовка плоскостей, доводка профиля. Таким образом, теперь совершенно отпадли операции—скленка, разметка, выпиловка профиля вручную.

Какую же экономию во времени дает все это? Насколько убывает работа при внедрении методов Абрашитова и Шабловского, при замене выпиловки профиля каждого отдельного шаблона вручную—стражкой (фрезеровкой) шаблонов специальным резцом (фрезой)?

Раньше на выпиловку профиля одного шаблона затрачивалось до 3 часов 15 минут. Теперь же, при стражке или фрезеровке профиля, на один шаблон затрачивается всего около полминуты. Кроме того, применение стражки профиля вместо выпиловки облегчает доводку шаблонов, которая делается после термообработки.

Применив зажимное приспособление и резцы требуемого профиля, Абрашитов и дал 50, а Шабловский—47 норм за смену. Еще больший эффект получился у Абрашитова второго мая, когда он применил профильную фрезу и за 45 минут дал 160 шаблонов. При ручной выпиловке на это потребовалось бы 325 часов.

Теперь уже лекальщики, как правило, всегда используют свое зажимное приспособление, а для каждой новой партии шаблонов изготавливают подходящие резцы или фрезы. Практика показывает, что при партии шаблонов в 25 штук и более, —экономически выгодно изготавливать инструмент второго порядка.

Вот примерный расчет выгодности применения вторичного инструмента. Партия шаблонов—25 штук. Норма времени на операцию одно изделие—три часа, а на всю партию—75 часов. Теперь же на одну деталь тратится полминуты. Значит, на всю партию в 25 штук потребуется 12,5 минуты. На изготовление резца или фрезы слесарь затратит максимум 14 часов. Общая затрата времени составит 14 часов 12,5 минуты. Следовательно, экономия времени будет такая: 60 часов 47,5 минуты.

## 3. РЕКОРД КУЗНЕЦА ЧИРКИНА

Второго мая кузнец-стахановец тов. Чиркин, работая вместе со своим подругичем молотобойцем тов. Ширшовым, дал за смену 14 норм. Это довольно редкий рекорд в кузнечной практике. Тов. Чиркин до этого доводил сменную выработку до 300 процентов. Как же удалось ему выполнить сменное задание на 1.400 процентов?

Во-первых, раньше, чтобы обработать такую деталь, —обычно приходилось делать два подогрева. А в этот раз кузнец приспособил те же самые детали из-

готавлять за один подогрев. Он успевал, стало быть, затратив вдвое меньше времени, полностью обрабатывать деталь и придавать ей требуемую форму. Для этого нужно обладать большим искусством ковки, незаурядным мастерством.

Во-вторых, работа была для него накануне, как никогда, хорошо подготовлена. Вместо 25 было подготовлено 70 заготовок.

В-третьих, тов. Чиркин второго мая производил бесперебойный подогрев деталей одновременно в двух печах.

Все это, вместе взятое, и позволило литья такую выработку.

## 4. ЧЕМУ УЧИТ

### СПЫТ СТАХАНОВЦЕВ?

Стахановцы-тысячики оказались на голову выше некоторых технологов нашего завода. Культура тысячики очень высокая, и у них надо учиться многим технологиям! Какие же выводы обязаны мы сейчас сделать из этой стахановской практики?

Тг. Матвеенко, Щеглов понимали дальше того, что предлагали им технологии в своих картах, —они применяли новую технологию. Но стала ли уже эта методика их работы достоянием всего завода, написала ли она свое отражение в других технологических процессах? Нета еще нет. До сих пор есть аналогичные детали, литье для которых еще делается в землю, что затем вызывает огромные затраты времени на выпиловку их. Тысячики указывают путь новой технологии. И сейчас мы требуем от наших технологов: пересматривайте технологические процессы, не отставайте от стахановской практики!

Другой вывод: каждый цех завода может и должен еще в более широких размерах, своими силами, изготавливать приспособления.

Энвер Абрашитов показал, что при изготовлении партии шаблонов экономически выгодно подготовлять специальный инструмент. Но сделали ли уже, немедля, из этого вывел наши технологии? Пока еще нет. В технологические карты изменения еще не внесены!

Массово производятся инструменты на нашем заводе —это новинка последнего времени. И вот некоторые наши технологии проясняются это новое. Они не задумывались над тем, что многие виды инструментов теперь изготавливаются уже по единицами, как это было еще по так давно, а десятками. И они, молчя, увеличивают количество шаблонов или других инструментов, давая задание выпустить уже по две-три, а 50—100 штук, в то же время машины, по-иниции технологии оставили без изменения.

Они не думали об экономической эффективности применения иной технологии, не ставили себетаких вопросов: когда выгодно обрабатывать деталь вручную или на станке? Когда не имеет смысла готовить инструмент второго порядка, и когда, напротив, это хозяйственному целесообразно?

Сейчас мы ставим свой задачей произвести изменение технологического процесса изготавления многих видов режущего и моритального инструмента.

У стахановцев-тысячики завода имени Горького есть чому поучиться и стахановцам, технологам, инженерно-техническим работникам других предприятий нашего края. Применение специальных инструментов и приспособлений при изготовлении шаблонов —это могут перенести себе крупные предприятия Хабаровска и Комсомольска.

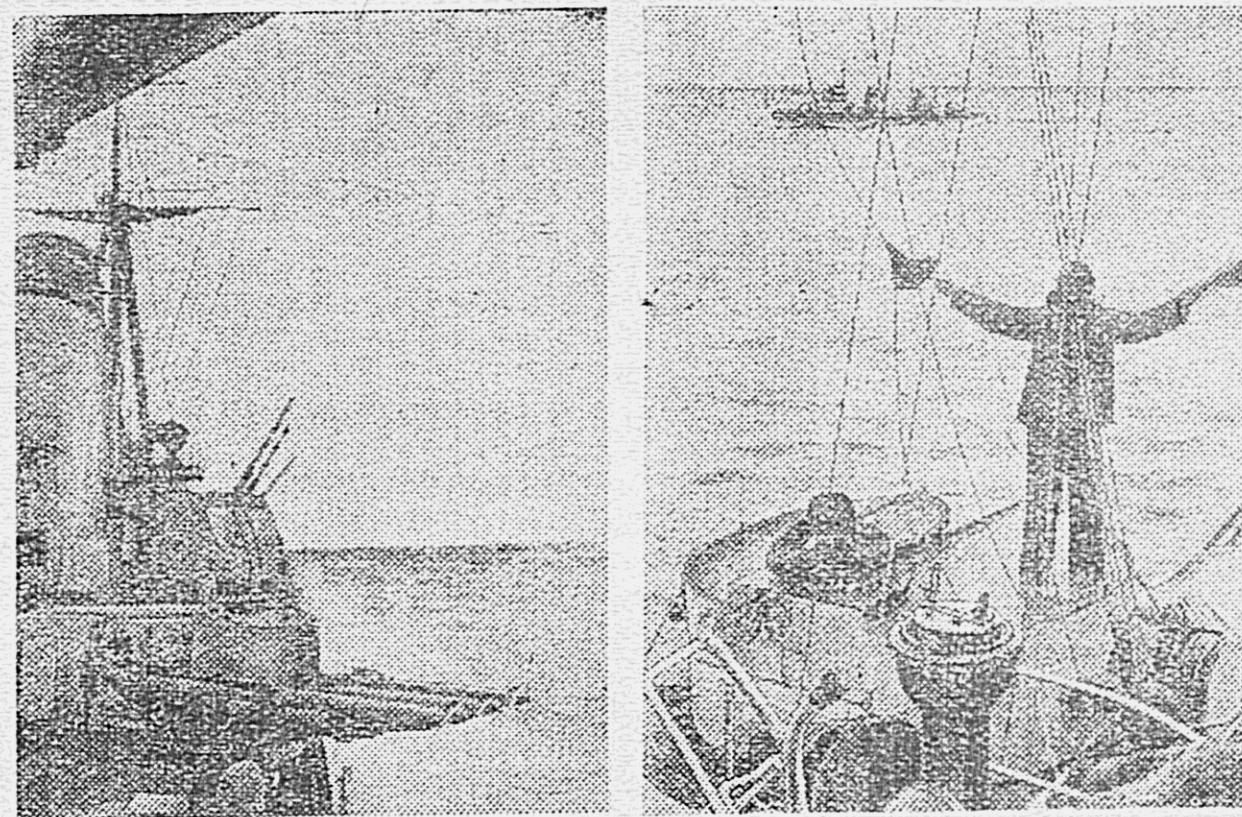
Стахановцы-новаторы толкают вперед инженерскую мысль, совершенствуют технологию, выступают смелыми новаторами технологии. Долг командиров производства, инженеров —не отставать от возросшей технической культуры стахановцев!

В. КЛИМОВ.  
Заместитель главного инженера завода имени Горького.

ТИХООКЕАНСКАЯ ЗВЕЗДА

8 мая 1942 г., стр. 3.

# „Оборона Царицына“



ДЕЙСТВУЮЩИЙ ЧЕРНОМОРСКИЙ ФЛОТ. На снимке: 1. Торпедисты крейсера «Н» готовы к выпуску торпед по вражеским кораблям. 2. В боевом походе.

Фото А. Межуева и Е. Халдея. (Фотохроника ТАСС).

## От Советского Информбюро

Утреннее сообщение 7 мая

(Окончание).

лишь несколько человек, у них теперь совсем другие настроения, чем в прошлом году. На место убитых и раненых приезжают резервистов. Они плохо обучены и не хотят воевать. Многие солдаты начинают понимать, что русские воюют не против немецкого народа, а против Гитлера и его приближенных.

Батальонный врач 513 полка 294 немецкой пехотной дивизии Гайнц Вернер недавно писал своему знакомому в Германию: «Мы устроили приемный пункт в сарае. Здесь постоянно находится до 50 больных солдат. Среди них много симулянтов. Каждый симулянт старается продлить свое пребывание в госпитале. Я ничего не могу поделать с ними».

Рабочий Краматорского завода Е. Л. Татаренко, прорвавшийся

с территории, занятой немцами, в расположение наших войск, сообщает: «В городе Краматорске царят дикий произвол. Каждый день фашистские изверги чинят расправу над мирным населением, убивая и расстреливая сотни и в чем не повинных людей. Так, например, немцы расстреляли у Меловой горы 250 советских служащих. Население ограблено и голодает. Магазины закрыты. На рынках ничего нет. Крестьяне не привозят никаких продуктов, так как немцы все отнимают. Гитлеровцы заставляют жителей города безвозмездно работать на немецкую армию. За невыполнение этого приказа люди подвергаются штрафу и аресту. Фашистские налачи ввели телесное наказание для советских граждан—по 25 и более ударов шиномолотами».

## ВОЙНА НА ТИХОМ ОКЕАНЕ

(Обзор телеграмм с 2 по 6 мая)

Японские войска в Бирме продолжают продвигаться на север. Наибольший пажим японцы оказываются на север от занятого ими 29 апреля города Лапши и вверх по реке Иравади. В районе Лапши японцы наступают вдоль шоссейной дороги Бирма—Китай, и уже подошли к китайской границе. Китайские войска продолжают оказывать японцам упорное сопротивление, нанося им большие потери.

Летчики американской военно-войсковой авиационной группы совершили за последние дни ряд налетов на Рангун, в Южной Бирме. Бомбардировки были подвергнуты портовые сооружения. Имеются разрушения, возникли пожары.

На Филиппинах японцы начали решительную атаку против расположенного у входа в Манильский залив острова Коррегидор. За один день, 4 мая, японская

авиация 13 раз бомбардировала остров. Одновременно остров обстреливается японцами из тяжелых орудий. 4 мая артиллерийский огонь не прекращался 5 часов. Одновременно японцы предпринимают попытки высадиться на острове и овладеть им.

Военные действия продолжаются и на других островах Филиппин, в частности на острове Минданао.

Наряду с активизацией воздушных операций в районе северного побережья Австралии и островов Новая Британия и Новая Гвинея, на Новой Гвинее возобновились также наземные операции. Японские войска снова начали наступление в долине реки Маркхам (северное побережье Новой Гвинеи), продвинувшись на 27 км в глубь острова. Ими занято несколько аэродромов и ряд центров золотодобычи.

(ТАСС).

## Советские партизаны не дают покоя гитлеровцам

СТОКГОЛЬМ, 6 мая. (ТАСС). Славные дела советских партизан не дают покоя немецким захватчикам. Газета «Дейче шайтунг ин Остланде» в статье «Партизанская война в Донбассе» заявляет: «Большевики ведут здесь партизанскую войну. Между линиями не видно ни солдат, ни гражданского населения. Противник появляется то в одном, то в другом месте. Снабжение немецких войск продовольствием и боеприпасами вязано с исключительными трудностями. Транспортные колонны нельзя носить без охраны. В каждой деревне засели мелкие вражеские отряды, которые нападают на нас».

Военный корреспондент Янессен пишет в «Данцигер форнестен»

о том, что «в горах южной части Крыма находятся советские партизанские отряды, располагающие большими запасами оружия, боеприпасов и продовольствия».

В «Дас рейх» один офицер СС заявляет: «Партизаны среди бела дня нападают на дороги, и железодорожные линии. Вчера вечером они увезли с собой двух германских саперов. Они применяют все возможнейшие тактические методы. Партизаны постоянно переходят с места на место. Если встречаются отряд лесных рабочих, то никогда не знаешь, не прячут ли они под одеждой короткие винтовки партизан. За последнее время деятельность партизан стала еще более активной».

Адрес редакции: Хабаровск, ул. им. Калинина, 66. Телефон: ответственный секретарь—16-10 и АТС—24-97, зам. редактора—АТС—23-89, секретариат—9-85. Отделы: парижской жизни—30-71, про мышленно-транспортный—11-20, сельскохозяйственный—30-66, писем трудающих—3-70, технический секретарь (дежурство круглосуточное)—3-70.

ВИ1928

Типография «Тихоокеанская звезда». Адрес типографии: Комсомольская, 42, телефон 15-47.

вается, что сдача Царицына диктуется всей стратегией.

Буржуазной—спокойно уточняет Сталин. И подходит к карте. Предательской тактике «военного сценария» Сталин противопоставляет смелую, революционную мысль, большевистскую волю. Для партии, для народа Царицын—ключ к победе, отдать его в руки белых—значит погибнуть.

— Царицын в руках белых... Это смерть Москвы—без хлеба, без рыбы, без мяса, без угли, без пефти! Это—гибель советской власти! Вот что говорит нам революционная стратегия. Значит Царицын надо, необходимо отстоять!

В этом эпизоде блестяще раскрывается гений великого Сталина, и он освещает собой все последующие события в фильме. Через трудности борьбы—к победе!

Таков путь большевиков. И мы чувствуем, как история воплощается в иные события—словно здесь, где-то рядом шумят гвардейские знамена героев отечественной войны, и вдохновленные словом вождя, в бой за родину идут советские полки. Сталин—это победа!

Многие сцены в фильме волнуют нас огромной жизненной правдивостью, простотой и смотрятся как захватывающим вниманием. Запоминается разговор товарища Сталина с крестьянами. Три ходока из Тверской губернии, добывшие три вагона хлеба для голодящих, после разговора с товарищем Сталиным отдают свой хлеб Москве, Ленину «для всей России». В маленьких, эпизодических ролях крестьяне показали свое высокое мастерство. Н. Черкасов и Жуковский.

Великолепны эпизоды, связанные с походом Ерошилова. Зритель знакомится с легендарным полководцем на линии огня. Десантные стени стоят под яростью немца. Оккупанты ведут наступательные бои, гудят от снарядов земля. Бессоридочные залпы немецких орудий сотрясают воздух. Против них—незначительная горсточка красноармейцев. А там сице надвигается немецкая атака.

Чем спасти положение? Есть выход выметавший там, на верху нулевом. Но как добраться? Открытое место, голая степь. Уже второй боец падает сраженный пулей. Кое-кто начинает роптать—на смерть посыпают. И вдруг из окна поднимается человек, он бежит навстречу снарядам. Он

ломленный Пархоменко в ужасе закрывает глаза: сам Ерошилов!

Он бежит словно неуязвимый пультами, бесстрашный полководец. Тучи дыма и земли, поднятой снарядами закрывают его. Командарм устанавливает пулемет и открывает огонь по немцам. В следующую минуту поднимаются бойцы, яростью атаки они обрушаются на врага. Рядом с Ерошиловым у пулемета появляется Мартын Перчихин. Донской казак «добровольно принесенный к советской власти», погибший матери, замученный врагами, он пришел в Красную Армию, подобно тысячам крестьян борясь с врагами советской власти. Артист М. Жаров, исполнявший одну из главных ролей в фильме, создает забываемый образ народного мстителя Мартына Перчихина, энергичного, остроумного веселчака, отважного русского воина.

Армия Ерошилова преодолевает тяжелый 700-километровый путь до Царицына. На пути через реку взорван мост.

Очень хорошо показан момент, когда Ерошилов, осматривая мост, спрашивает инженера: в какой срок может быть восстановлен этот мост?

По теории инженерного дела это возможно через полгода. Ерошилов улыбается—в интересах революции мост должен быть восстановлен в две недели. И когда озадаченный инженер ссылается на предел сопротивления материала, командарм замечает с бодрющей веселостью:

— Материал точно так же должен подчиняться революции.

С образом Ерошилова—новая большая удача артиста И. Богомолова.

Через суровые препятствия и трудности армия Ерошилова преодолевает к Царицыну. На подступах к городу Сталин встречается с командармом. Так заканчивается первая часть кино-повести о победе советского народа—первого замечательного произведения братьев Васильевых.

Появление этого фильма в дни войны, повествующего о могущество русского народа, мы воспринимаем как новую победу первого в мире советского искусства.

Ю. ШЕСТАКОВА.

Ответственный редактор  
Т. Г. КАЛИНИКОВ.

КРАЕВОЙ ТЕАТР МУЗЫКАЛЬНОЙ КОМЕДИИ  
8 и 9 мая последние два спектакля  
«СОРВАНЕЦ»  
Анонс: «МАЙСКАЯ НОЧЬ».  
По повести Н. В. Гоголя.

КЛУБ УИКВД  
8 мая  
большой вечер юмора и сатиры  
артистов Московской эстрады  
ГРОМОВА И МИЛИЧ  
Начало в 8 ч. вечера. Билеты предлагаются в кассе клуба УИКВД с 1 ч. дня до 8 ч. вечера.

СЕГОДНЯ В КИНОТЕАРАХ:

«ГИГАНТ»—«Оборона Царицына». Союзкино журнал № 14—Окружные пажимы войсками 18 гитлеровской армии. Сеансы: 12, 2, 4, 6 и 8. Малый зал «Крепость в степи».

«СОВКИНО»—«Бонзы». Сеансы: 2-15, 3-30, 4-45, 6, 7-15, 8-30.

Требуется шофер. Обращаться: улица им. Ленина, 48, «Техлескомкультур».

417

## МАССОВОЕ ГУЛЯНИЕ

Весь сбор поступит в фонд помощи детям и семьям фронтовиков.

В ПРОГРАММЕ:

1. В летних театрах 12 концертов артистов театра Музыкальной комедии, Ленинградского Нового театра, краевого радиокомитета.
2. Демонстрация фильмов одновременно в 4-х летних передвижных кинотеатрах.

Играют 7 духовых оркестров. Вещевые лотереи. Конфетти. Цветы. В заключение большой фейерверк. Танцы. Начало в 4 часа дня.

Глававтотракторосбыт ДОВОДИТ ДО СВЕДЕНИЯ автохозяйств края,

что отделениями Глававтотракторосбыта в Хабаровске, Куйбышевке, Благовещенске, Завитой, Биробиджане и Комсомольске получена светомаскировочная арматура всех марок автомашин. Автохозяйствам следует явиться за получением.

ГЛАВАВТОТРАКТОРОСБЫТ.