

ТИХООКЕАНСКАЯ ЗВЕЗДА

ОРГАН ХАБАРОВСКОГО КРАЕВОГО И ГОРОДСКОГО КОМИТЕТОВ ВКП(б) И КРАЕВОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

№ 293 (5589) | Воскресенье, 12 декабря 1943 г. | ЦЕНА 20 КОП.

Войска 2-го УКРАИНСКОГО фронта, продолжая развивать наступление, в результате трехдневных напряженных боев овладели городом ЗНАМЕНКА — важнейшим железнодорожным узлом Правобережной Украины и мощным опорным пунктом обороны немцев на Кировоградском направлении.

Приказ ВЕРХОВНОГО ГЛАВНОКОМАНДУЮЩЕГО

Генералу армии КОНЕВУ

Войска 2-го УКРАИНСКОГО фронта, продолжая развивать наступление, 9 декабря в результате трехдневных напряженных боев овладели городом ЗНАМЕНКА — важнейшим железнодорожным узлом Правобережной Украины и мощным опорным пунктом обороны немцев на Кировоградском направлении.

В боях за овладение городом ЗНАМЕНКА отличились войска генерал-лейтенанта ЖАДОВА, генерал-майора РОДИМЦЕВА, танкисты генерал-полковника танковых войск РОТМИСТРОВА и летчики генерал-лейтенанта авиации ГОРЮНОВА.

Особенно отличились:

- 6 Гвардейская Кременчугская воздушно-десантная дивизия генерал-майора СМЕРНОВА, 110 Гвардейская Александрийская стрелковая дивизия полковника ОГОРОДОВА, 214 Кременчугско-Александровская стрелковая дивизия полковника ЖУКОВА, 233 Кременчугская стрелковая дивизия полковника ВОДОПЬЯНОВА, 95 Гвардейская Полтавская стрелковая дивизия полковника ОЛЕЙНИКОВА, 18 танковый корпус полковника ФИРСОВИЧА, 29 танковый корпус генерал-майора танковых войск КИРИЧЕНКО, 32 танковая бригада полковника ВИТЕБСКОГО, 110 танковая бригада подполковника РЕШЕТНИКОВА, 53 мото-стрелковая бригада полковника СЫРОВОШКИНА, 6 истребительная противотанковая артиллерийская бригада полковника БАЛАШОВА, 301 Полтавский истребительный противотанковый артиллерийский полк подполковника ВЛАСЕНКО, 308 Гвардейский Кременчугско-Александровский минометный полк подполковника ГОЛЬДИНА, 256 отдельный инженерный батальон майора ПИНЬЧУКОВА, 1446 самоходный артиллерийский полк майора ЛУНЕВА, 312 ночная легко-бомбардировочная авиационная дивизия полковника КУЗНЕЦОВА, 203 истребительная авиационная дивизия генерал-майора авиации БАРАНЧУК, 181 танковая бригада подполковника ИНДАКИНА, 1438 самоходный артиллерийский полк подполковника ЗАТЫЛКИНА, 76 Гвардейский минометный полк подполковника СЕМЕНОВА, 994 авиационный полк капитана СУХИНИНА, 108 истребительный противотанковый артиллерийский полк майора ДМИТРИЕНКО и 271 минометный полк капитана РЫЖИКОВА.

В ознаменование одержанной победы соединениям и частям, отличившимся в боях за освобождение города ЗНАМЕНКА, присвоить наименование «ЗНАМЕНСКИХ».

Верховный Главнокомандующий
Маршал Советского Союза

И. СТАЛИН.

10 декабря 1943 года.

Наступление Красной Армии поддержим наступлением в труде!

НА ТРУДОВОЙ ВАХТЕ

КОМСОМОЛЬСК

Решения Конференции руководителей трех союзных Держав вызвали огромный производственный подъем у трудящихся Комсомольска-на-Амуре. Рабочие, мастера, инженеры предприятия добиваются в эти дни новых производственных успехов.

На заводе, где зам. секретаря парткома т. Бородин, завершили выполнение годового плана — на месяц раньше срока, ряд смен встали на стахановскую вахту до конца года. С первых же дней вахты смены мастеров тт. Бессонова и Роголина из цеха, где начальником т. Самгин, выполняли по плану нормы.

С большим энтузиазмом работают литейщики смены т. Роголина. Литейница т. Баранова, при задании 220 изделий, изготовила 432. Литейщик т. Иванов отлил 437 изделий, вместо предусмотренных нормой 340.

Высокими производственными показателями отвечает на решение Конференции смены мастера т. Шаурин из Распиловки этой смены т. Желдакин, уславив по радио сообщение о Конференции руководителей трех союзных Держав, обязавшись работать за двоих. В этот же день он изготовил 4 тысячи изделий, вместо предусмотренных нормой 1.600.

БИРОБИДЖАН

Артель «Ханья» в нынешнем году выросла в крупное производство. За октябрь она дала продукции более чем на 500 тысяч рублей. Тут освоил выпуск кож, шпиральной бумаги, лент для пишущих машин, санжонгового плаща, артель дала продукции на 700 тысяч рублей.

Так же успешно выполняла годовое задание артель «Галантерейная фабрика». И она уже выпустила на десятки тысяч рублей сверхплановой продукции. Выполнила годовую план и бригады заводские артели «Педпрогресс».

СЛЕТ МОЛОДЫХ ПЕРЕДОВИКОВ СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА

СВОБОДНЫЙ, 11 декабря. (По телефону от наш. корр.). Состоялся слет молодых передовиков сельского хозяйства Свободненского района. Молодые колхозники, комсомольцы, трактористы и комбайнеры обсудили доклад секретаря райкома ВКП(б) тов. Зинченко об участии комсомольцев и молодежи в сельскохозяйственных работах 1943 года и о подготовке к весеннему сезону.

В нынешнем году колхозная молодежь по-прежнему трудилась на полях и добилась хороших результатов. Трактористка Бузулинская МТС Неля Прохорова выполнила годовую план тракторных работ на 230 процентов и сэкономила 610 килограммов горючего. Свыше двух годовых норм дала Аня Кушнаренко, впервые в этом году севшая за руль трактора. Более 30 левых трактористок перекрыли годовую план.

Участники слета обладали образованием, отремонтировали тракторы, комбайны, прицепной сельхозинвентарь, встретили весенний сев 1944 года во всеоружии и добились еще больших успехов в сельском хозяйстве.

1800 ПУДОВ СОИ
В СЧЕТ ПОСТАВОК
БУДУЩЕГО ГОДА

КУБЫШЕВКА-ВОСТОЧНАЯ, 11 декабря. (По телефону от наш. корр.). Колхоз имени ОКДВА (сово. Андреева) издала сладкого соевого ботва-стром. Упорным трудом людей неслыханно повысилась здесь в плодородные поля. Это позволило колхозу увеличить посевные площади, расширить свое общественное хозяйство и собирать высокое урожаи.

Нынешний год для сельского хозяйства был весьма урожайным. Но аграрные колхозники все же добились хороших результатов.

После выполнения плана хлебостоянок в колхозе осталось много сои. В прежние времена ее бы использовали на внутривоспитательные нужды. А теперь, когда для страны дорог каждый килограмм продовольствия, колхозники решили сдать 1.800 пудов сои в счет поставок 1944 года.

ТРОИЦКОЕ-на-АМУРЕ

За первые десять дней декабря лесорубы в войсках Троицкого лесхоза дали свыше годового плана в Фонд Главного Командования Красной Армии почти тысяч кубометров древесины.

Новым трудовым подвигом отвечает коллектив лесхоза на решения Конференции руководителей трех союзных Держав.

После беседы агитатора о решении Конференции, женщины-лесорубы Лытшасова выполнили на рубке леса нормы 66-летней лесничей тов. Лада выполнила задание на 100 процентов. Коллектив Троицкого лесхоза обязался дать сверх плана с 25 декабря 12 тысяч кубометров древесины.

БОЛЬШЕ ЛЕСА СТРАНЕ!

ПОСЕЛОК СИТА

С новым напряжением сел трудятся сейчас коллектив Дурминского лесхоза. От зари до зари работают лесорубы заготавливая высококачественную древесину.

На раскряженье хлыстов по сортам работает много женщин. Они хорошо освоили новую профессию. В октябре раскряжешницы тт. Крышинева и Кузнецова выполнили нормы на 165 процентов, в ноябре они повысили свою выработку до 192 процентов. На участке, которым руководит мастер тт. Граня и Косоловская нет ни выходящих норм.

Нынешний план коллектива Дурминского лесхоза перевыполнен на 35 процентов.

Большую работу за участие провозит агитаторы. Здесь каждый комсомолец ежедневно проводит в бригаде, в общении беседы, читки газет, информирует о последних сообщениях с фронтов Отечественной войны.

Подводя итоги работы в ноябре, колхозники Дурминского лесхоза взяли на себя новые социалистические обязательства: план четвертого квартала выполнить к 25 декабря, а сезонный — к 20 марта. На социалистическое соревнование вызван Ситинский лесхоз.

В Казани, Горьком, Челябинске, Ульяновске и других городах РСФСР начались смотры спектаклей русской классики. В Москве в смотре участвуют театры имени Ленинского комсомола, им. Ермоловой, Московский театр драмы, имени Моссовета, Сатиры, в репертуаре — «Месал в деревне», «Егор Булычов» и «Дети солнца», «Снегурочка», «Троиз», «Клетьца Белугина», «Резанор» и другие пьесы.

НЕИЗВЕСТНАЯ РЕЧЬ
МАЯКОВСКОГО

12 марта 1917 года В. В. Маяковский выступил в Михайловском театре Ленинграда перед писателями, художниками, музыкантами, артистами, собравшимися на первый после Февральской революции общегородской митинг. Речь Маяковского до сих пор была неизвестна и только недавно обнаружена в одном из Ленинградских архивов.

По Советскому Союзу

МОСКОВСКИЕ ВЫСШЕЕ УЧЕБНЫЕ ЗАВЕДЕНИЯ — БУДУТ ОСВОБОЖДЕННЫХ ГОРОДОВ

Крупнейшие высшие учебные заведения Москвы приняли широкое участие в освобождении городов. Московский государственный университет, институт Демосова установил тесную связь с Харьковским университетом. Он принимает горячее участие в восстановлении его учебной работы, оборудовании кафедр и кабинетов. МГУ выделяет Харьковскому университету 10.000 книг, географические карты, оборудование для физического и физического кабинетов. Московский энергетический институт оказывает большую помощь в восстановлении Харьковского энергетического института. Московский городской педагогический институт отправил недавно десять учебных кабинетов политехнического и учебных кабинетов политехнического Харьковского педагогического института и проследит ему много учебных пособий и литературы.

ПЕРВАЯ ПЛАВКА
Героями трудов рабочих и инженерно-технических работников в короткий срок восстановлен чугунолитейный цех одного из Харьковских машиностроительных заводов, разрушенного немецкими захватчиками. Цех уже дал первую плавку. Металл первой плавки использован для дальнейшего восстановления завода.

НОВЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ
В КАРЕЛО-ФИНСКОЙ ССР
В Карело-Финской ССР начато строительство завода стандартного домостроения. Завод рассчитан на годовую выработку 100 двухэтажных домов общей площадью в 30 тысяч квадратных метров. Реконструируется кирпичный завод. Его мощность доводится до 12,5 миллиона штук кирпича в год.

ЗАВОДЫ ШЕФСТВУЮТ
НАД МТС
Многие предприятия Удмуртии шефствуют над машиностроительными заводами республиканскими. Один только Ижевский машиностроительный завод уже изготовил свыше 15 тысяч различных деталей и запасных частей для тракторов и комбайнов. Предприятия республики выделяют для МТС 23 различных станков, большое количество инструментов, материалов.

Металлургический Боткинский и другие предприятия послали в МТС бригады для помощи в ремонте тракторов.

КУРСЫ ПРЕДСЕДАТЕЛЕЙ
КОЛХОЗОВ НА УКРАИНЕ
К руководству колхозами в освобожденных областях Украины пришло много новых людей, не имеющих достаточного опыта руководящей работы. Для их подготовки Наркомзем республики организует во всех освобожденных областях специальные курсы. На курсах будет обучаться 12,5 тысяч человек.

ГОРЯЧЕ ОБЕДЫ
В ЗАБОЕ
Пятую инициативу провела заводская производством столовой Сокольского рудника (Казахская ССР) тов. Крылова. Она организовала для горняков столовую под землей. Работники столовой доставляют горячую пищу непосредственно в забой. Подземные столовые организованы на некоторых участках Ленинского рудника Казахстана. (ТАСС)

АНГЛИЙСКИЙ ФИЛЬМ
НА СОВЕТСКИХ ЭКРАНАХ
В кинотеатрах Москвы началась демонстрация нового английского фильма «Джордж из Динки джаз» производства Лондонской киностудии «Ивнинг». Действие фильма происходит в Чехии накануне ее оккупации немцами. Герой фильма — музыкант, оштрафованный за агента английской разведки, впоследствии успешно превращается диверсионные акты гитлеровских шпионов. Фильм сделан в комедийной форме. Режиссер фильма Марсель Варнел.

ПЕРВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
24 СИМФОНИИ МАЯКОВСКОГО
8 декабря в Москве, в Большом зале Государственной консерватории Государственным оркестром Союза ССР под управлением Евгения Мравинского было впервые исполнено новое произведение левратора Сталинской премии П. Маяковского — 24-я симфония. Это — третья симфоническое произведение, написанное композитором за время Отечественной войны.

СМОТР СПЕКТАКЛЕЙ
РУССКОЙ КЛАССИКИ
В Казани, Горьком, Челябинске, Ульяновске и других городах РСФСР начались смотры спектаклей русской классики. В Москве в смотре участвуют театры имени Ленинского комсомола, им. Ермоловой, Московский театр драмы, имени Моссовета, Сатиры, в репертуаре — «Месал в деревне», «Егор Булычов» и «Дети солнца», «Снегурочка», «Троиз», «Клетьца Белугина», «Резанор» и другие пьесы.



ДЕЙСТВУЮЩАЯ АРМИЯ (Район Речица). На снимке: Герой Советского Союза генерал-лейтенант тов. БАТОВ П. И. на поле боя прикрепляет ордена Красной Звезды к груди командира танка имени Папанова лейтенанта тов. И. А. ПОДКОСОВА, отличившегося при форсировании реки Днепр. Фото В. Бирюкова. (Фотохроника ТАСС).

ОТ СОВЕТСКОГО ИНФОРМБЮРО Оперативная сводка за 10 декабря

Войска 2-го УКРАИНСКОГО фронта, после трехдневных упорных боев, 9 декабря овладели городом и железнодорожным узлом ЗНАМЕНКА.

В течение 10 декабря наши войска с боями заняли населенные пункты ГРИГОРЬЕВКА, ПЛЕШКОВО, ТОПОЛО, ИОПАНИ, КУЧЕРОВКА, ХИРОВКА, КОНСТАНТИНОВКА, ВЛАДИМИР, ВЕРШИНА-НАМЕНКА, ПЕТРОВСКИЙ, ЧЕЧЕЛЕНКА и железнодорожные станции ХИРОВКА, ЧАБАНОВКА.

В районе южнее МАЛИН наши войска успешно отбивали атаки крупных сил пехоты и танков противника и нанесли ему большие потери в живой силе и технике.

На других участках фронта — разведана и артиллерийско-минометная предрестреля.

В течение 9 декабря наши войска на всех фронтах подбили и уничтожили 122 немецких танка, из них 92 в районе северо-восточнее ЧЕРНЯХОВКА. В воздушных боях и огнем зенитной артиллерии сбито 14 самолетов противника.

Войска 2-го Украинского фронта, в результате трехдневных напряженных боев, овладели городом и важнейшим железнодорожным узлом ЗНАМЕНКА. Словно оборону немцев на дальних подступах к ЗНАМЕНКА, наши танкисты прорвались в тыл противника и перерезали коммуникации немцев. Одновременно советские войска нанесли противнику решительный удар с фронта. Немцы оказывали упорное сопротивление. На окраинах города и перекрестках улиц они врыли в землю танки и, опираясь на заранее созданные укрепления, неоднократно переходили в контратаки. Подвывая огневой сопротивляемости отбывали у врага унию за унией. Вера в победу наших войска по-прежнему относилась железнодорожный узел и город ЗНАМЕНКА от немецко-фашистских захватчиков. В боях за ЗНАМЕНКА противник понес тяжелые потери. По неполным данным только за 9 декабря уничтожено до 1.500 человек много 23 немецких танка. Захватено много орудий, боеприпасов и различного военного имущества. Взято значительное число пленных.

На Кировоградском направлении наши войска продолжали наступление. Часть И-ского соединения нанесла противнику стремительный удар и выбила его из нескольких населенных пунктов. Развивая успех, наши войска овладели железнодорожной станцией Хировка, имеющей важное значение. Немцы, в беспорядке отступая от этой станции, оставили на огневых позициях 8 орудий и склад боеприпасов. Захвачено также несколько десятков автомашин с грузами. На другом участке наши части, с боями продвигаясь вперед, разгромили батальон немецкой пехоты. Взяты пленными.

Полный состав 3 роты 261 полка 113 немецкой пехоты дивизии, поляк по национальности Франц Каминский рассказал: «В армию меня призвали в конце прошлого года. Сначала я служил в 217 полку в гор. Вильно, а потом был направлен в запасный полк во Францию. В подразделении этого полка было очень много польских солдат, например 1 рота насчитывала 70 польков и только 50 немцев. В августе командование полка выделило большую группу немцев для отправки в Россию. У всех польков отобрано немецкое вооружение, а также указанным на фронт. Нам выдали немецкое оружие и весьма приличный скаржаж. В сентябре я был направлен в специальный маршальский батальон и попал на Восточный фронт в 113 пехотную дивизию. Эта дивизия ранее входила во Францию и в июне этого года была перебросена в Россию. За несколько месяцев боев дивизия понесла ужасные потери. На фронте я был две недели. За эти дни половина нашей роты выбыла на строя».

Партзанский отряд действующий в одном из районов Витебской области пустил под откос несколько немецких военных эшелонов, следовавших к линии фронта. Во время крупнейшей разбито до 60 вагонов и платформ. Кроме того, партизаны повредили на шоссевой дороге 5 автомашин, взорвали мост и разрушили телефонно-телеграфную линию связи.

Пленный солдат 3 роты 261 полка 113 немецкой пехоты дивизии, поляк по национальности Франц Каминский рассказал: «В армию меня призвали в конце прошлого года. Сначала я служил в 217 полку в гор. Вильно, а потом был направлен в запасный полк во Францию. В подразделении этого полка было очень много польских солдат, например 1 рота насчитывала 70 польков и только 50 немцев. В августе командование полка выделило большую группу немцев для отправки в Россию. У всех польков отобрано немецкое вооружение, а также указанным на фронт. Нам выдали немецкое оружие и весьма приличный скаржаж. В сентябре я был направлен в специальный маршальский батальон и попал на Восточный фронт в 113 пехотную дивизию. Эта дивизия ранее входила во Францию и в июне этого года была перебросена в Россию. За несколько месяцев боев дивизия понесла ужасные потери. На фронте я был две недели. За эти дни половина нашей роты выбыла на строя».

Жители села Летки Кньюской области составили акт о зверствах немецко-фашистских мерзавцев. В акте говорится: «Немецкие захватчики в разорении наше село и убили много мирных граждан. Гитлеровские палачи устроили в центре села виселицу и повесили на ней в честь непобедимых жандармов А. Зуба, К. Ильиченко, Ф. Спичко и других. Отступая из села, немцы оставили специально команду поджигателей. Эти фашистские мерзавцы сожгли до 900 жилых домов, новую школу и другие общественные здания».

Акт подписали жители села Летки Шевченко, Дружб, Нетреба и другие.

Резервы производства — на службу фронту!

Технические новинки предприятий

А. ЖИДКОВ — инженер-литейщик

Наши заводы накопили богатый опыт по улучшению производства. Отдельные технические новинки заслуживают широкого распространения. Особенно интересны эксперименты по заливке металла в кокили сверху.

Опыт работы по этому методу на заводе имени Кагановича показал положительные результаты: сокращаются потери металла, сохраняется высокая температура заливки, увеличивается продолжительность срока службы кокилей и сокращается брак по вине литниковой системы. Значительно экономится литый металл при заливке кокилей барабанного типа. Кроме этого, кокиль сохраняет высокую температуру жидкого чугуна, равномерно обслуживает кокилей.

Однако, нельзя признать правильной установившейся на некоторых заводах практику раскиснения чугуна доводочными слезами. Залата состоит в том, чтобы получать чугун, не требующий раскисления. Такой чугун получают на заводе, где главный инженер тов. Пашенков. Здесь установили жесткий контроль за ходом работы вагранки, загрузкой неокисленной шихты; причем все отходы производства очищаются в барабане.

Измер температуры кокилей — сложное дело потому, что не имеется специальных измерительных приборов. Неправильная же засыпка кокилей сокращает срок их службы, увеличивает брак изделий. А вот на заводе, где главным инженером тов. Беркович, применили простой и надежный способ замера температуры кокилей. В чем он заключается? Сплав из 33 процентов олова и 67 процентов свинца плавится при температуре 260 градусов по Цельсию. Это соответствует предельной температуре нагревания кокиля. Палочкой из этого сплава прикасаются к кокилю и если она оплавляется — кокиль отправляют на охлаждение.

Сборка, разборка кокилей и полная их подготовка к заливке представляет собой сложную и пока еще дорогую операцию. Смысл этой работы сводится к тому, где главным инженером тов. Пашенков. Там уже около месяца идет оборудование разливочного станка, механизмирующего операции сборки, разборки кокиля и выливания из него готовых изделий. Даже по первым результатам работы станка этого типа можно сказать, что он дает большой эффект. Число рабочих на обслуживании кокилей сократится по меньшей мере в 8-10 раз, парк кокилей за счет ускорения их работы безусловно уменьшится. Примерно в два-три раза сократится расход металла на конструкции самих кокилей.

Нет сомнения, что полное применение таких станков поднимет культуру производства, создаст необходимые условия к быстрейшему переходу на кокилей.

Известно, самым тяжелым трудом является выработка земляного стержня из готового изделия. На нашем заводе для этих целей изготовили и с успехом применяют пневматические аппараты, изготовленные своими силами. Один такой аппаратный вибратор выдает в минуту не менее четырех-пяти рабочих.

Пока что самой трудоемкой и неэффективной остается очистка внутренних поверхностей изделий. Можно рекомендовать приспособление, хорошо себя оправдавшее в цехе тов. Лебедева на одном из заводов.

Вот далеко не полный перечень нововведений, которые применяются на заводе, выводе и обработке деталей. Эти приспособления необходимо рекомендовать всем заводам массовой продукции.

Рационализация и изобретательство на предприятиях нашего края приобрели широкий размах. Важно лишь, чтобы все ценные нововведения не хранились под спудом, а незамедлительно становились достоянием всех предприятий.

ХРОНИКА РАЦИОНАЛИЗАЦИИ И ИЗОБРЕТЕТЕЛЬСТВА

Метчики — очень ценный и дефицитный режущий инструмент. После обработки они не поддаются восстановлению. В лучшем случае их перешлифовывали на какой-либо другой инструмент.

На заводе, где главный инженер тов. Пашенков, удалось решить задачу восстановления метчиков. Делается это просто. По центру метчика, в торце просверливается отверстие. Метчик в горячем виде закаливается в штампе и раздается по диаметру. Срок службы этого инструмента увеличивается в три раза.

Таким же путем восстанавливаются и разбуртка. Наши заводы испытывают острый недостаток в различных инструментах. Долго инженерно-технические работники трудились над тем, чтобы найти способ изготовления этой дефицитной продукции своими силами. В нынешнем году на заводе, где главный инженер тов. Пашенков,

нашли способ изготовления точильных камней. Здесь тщательно собираются пыль, использованные абразивы, очищаются от примесей металла и с помощью специальных составов камня восстанавливаются.

Шпательный шпик — дорогое приспособление. До последнего времени на наших заводах их не восстанавливали, списывали в утиль. На заводе имени Кагановича нашли способ восстановления шпиков. Внутреннюю поверхность его хромуют, после чего он приобретает еще большую стойкость, срок его службы увеличивается втрое.

Токар-станок завода имени Кагановича тов. Ахромко изменил технологию обработки одной из деталей. Он сделал простейшее приспособление, с помощью которого ведёт обработку одновременно 15 деталей, вместо одной. В результате повысилась производительность труда.



РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ ЗАВОДА ИМЕНИ КАГАНОВИЧА (слева направо): А. Т. ВОЗМИТЕЛЬ — слесарь-экспериментальщик, Д. И. ПРЯНИКОВ — начальник бюро рабочего изобретательства, В. Я. КАЗАК — инженер-металлург и М. Т. ДЕМИДЧУК — технолог. Улучшая методы работы, они повысили производительность труда, сэкономили много государственных средств.

ОРГАНИЗАЦИЮ ТРУДА — НА ВЫСШУЮ СТУПЕНЬ

Г. ПОНОМАРЕНКО

Заместитель секретаря краевого комитета ВКП(б) по машиностроению и металлургии.

В своем историческом докладе 6 ноября 1943 года товарищ Сталин, высоко оценивая нашу работу, привал трудящихся нашей Родины, пожелал, чтобы в дальнейшем успехи в развитии нашей промышленности шли рука об руку с успехами в развитии сельского хозяйства.

Рабочие, инженеры и техники промышленных предприятий нашего края ответили на призыв товарища Сталина трудовым подъемом. На заводах разразилась новая волна социалистического соревнования.

Завлада руководители предприятий и техники промышленности нашего края теперь стремятся к тому, чтобы возмещать этот трудовой и политический подъем масс; улучшить организацию производства, и с меньшим количеством рабочих и оборудования выпускать больше продукции.

На передовых предприятиях страны и нашего края новаторы производства уже доказали, что задача эта вполне выполнима. Нужно лишь смело и решительно внедрять в производство передовые методы организации труда — поточную систему и конвейеризацию, механизировать рутинные процессы. Эти вопросы и разбирала первая краевая производственно-техническая конференция, состоявшаяся в Хабаровске 4-5 декабря текущего года.

Конференция показала, что наши предприятия во время войны значительно увеличили выпуск продукции, стали работать на много лучше, без капитальной реорганизации производства в сжатые сроки освоили новые виды продукции, а некоторые из них совершенно изменили свой первоначальный профиль.

Например, завод, где заместителем директора тов. Васильевский, в третьем квартале текущего года выпустил продукции в два раза больше, чем во втором квартале, а в октябре нынешнего года по сравнению с октябрем прошлого года дал продукции больше в четыре с половиной раза.

Фактически выработка на одного рабочего в течение последних пяти месяцев увеличилась в полтора-два раза и одновременно себестоимость изделия снижена на 25-30 процентов. Ключом бьет здесь творческая — рационализаторская и изобретательская мысль. Достаточно сказать, что только в октябре экономия от рационализации и изобретательства составила около 50 тысяч рублей.

Достижения наших предприятий бесспорны. Но было бы непростительной ошибкой останавливаться этими достижениями, успокаиваться. То, что сделано, можно лишь считать отправным пунктом для дальнейшего резкого увеличения выпуска продукции, повышения производительности труда.

Для этого у нас имеются все необходимые условия. В ходе конференции были вскрыты последние неисчерпаемые резервы увеличения выпуска продукции, которые таятся на наших предприятиях. Эти резервы кроются прежде всего в том, что на наших предприятиях еще много недостатков, организационных издержек, а также в значительном уровне производительности труда.

Такая же пераберка имеется и с режимом работы. На конференции было установлено, что на всех заводах, на одних и тех же операциях совершенно различные режимы резания и везде они ниже технических допустимых.

Например, на заводе им. Кагановича множество операций на одной на воздушных деталях выдерживают режим лишь на двух операциях. На всех остальных он, вместо 54-58 метров в минуту, колеблется от 6 до 17,3 метра. Не лучше дело обстоит и на заводе имени Кагановича. Здесь режим резания выдерживается всего на одной операции. На остальных же в среднем колеблется от 8,8 до 22,3 метра.

Такое завышенное значение резания объясняется тем, что на этих заводах не сделан анализа всех факторов, влияющих на скорость резания. Принимают их из приблизительного расчета сокращения потерь инструмента.

На некоторых наших предприятиях все еще слабо используются плавильные агрегаты (60-70 процентов). А в металлургических цехах низка общая организационная и техническая культура. Это результат того, что кое-где утвердилось неправильное мнение об этих цехах — как о «подсобных, второстепенных, не решающих».

Не маловажное значение имеет и тот факт, что на большинстве предприятий чрезвычайно запущена и отстала от современных требований технология и методы изготовления инструмента, его эксплуатации.

Но самым серьезным недостатком является то, что у значительной части наших руководителей, инженеров и техников все еще имеется робость, излишняя осторожность и нерешительность в решении вопросов перевода производства на поток.

Все эти и другие недостатки, несомненно, сдерживают темпы развития производства; являются тормозом повышения производительности труда.

А ведь сейчас, как никогда, имеются все условия для творческой работы. Первоочередной задачей работников наших предприятий является ликвидация большого отставания, сдерживающих дальнейший темп производства продукции, внедрение передовых наиболее совершенных методов организации труда, поднимающих на новую еще более высокую ступень производства.

Большие резервы, например, таятся в том, что на первом этапе, небольшим делом, как работа сложных операций на ряд простых. На заводе имени Горького проведение в жизнь этого мероприятия вывело бы значительно большее количество высококвалифицированных рабочих, резко сократило брак.

В каждом предприятии найдется немало источников повышения производительности труда. Они выявляются в ходе совершенствования организации и рационализации производства.

Нет сомнения, что работники наших промышленных предприятий достойными делами ответят на призыв товарища Сталина — дать столько продукции, сколько потребует от них фронт и страна.

Каждый же должен быть конвейер в общем потоке производства? Сейчас уже имеется немало предложений, проектов и примеров, основанных на передовом опыте введения поточной системы. Известно, что несоблюдение основных принципов поточной системы при введении отдельного конвейера приводит к тому, что конвейер не способствует работе завода по определенному ритму. Наоборот, он нарушает его. Так случилось на заводе имени Кагановича. Ошибки эти часто имеют место в литейных цехах.

Поэтому необходимо более подробно проанализировать предложенные системы конвейеров для этих цехов. Что же предлагают наши специалисты? На одном из заводов утвердилось, что надо сделать кокили стационарными, расположить их в две линии вдоль заливаемого участка литейного цеха. Бригады же конвейеров, по их мнению, следует специализировать по операциям так, чтобы они обходили все кокили.

А на заводе имени Кагановича установили две параллельные линии укладочной железной дороги с двумя кокилями, замкнутыми полукругом. На них установили тележки с кокилями и передвигают их вручную.

На другом предприятии, где заместителем начальника отдела технического контроля тов. Шилова, тоже решили проложить две параллельные линии укладочной железной дороги и поставить на них тележки с кокилями. Разница заключается в том, что одна линия имеет уклон в одну сторону, а другая линия — в другую. По замыслу авторов проекта этого конвейера, тележки сами должны двигаться; их нужно лишь перевести с одной линии на другую. Здесь же был предложен такой проект — сделать большую карусель диаметром 10 метров с принудительным движением. На ней расставить кокили. Вращая карусель, по-

двигать кокили к определенным операциям.

На предприятии, где главным инженером тов. Беркович, решила установить две параллельные линии закокленной железной дороги с поворотными кругами на концах. Носители на этих тележках с кокилями, обеспечит им принудительное движение по заранее намеченной траектории.

Какой же из этих способов наиболее рационален и приемлем в наших условиях? Степень пригодности проектов можно определить на основании того, насколько они обеспечивают повышение производительности труда. При этом следует учесть и то обстоятельство, насколько можно осуществить закрепление за рабочим местом или целой группой рабочих мест — одной вполне определенной операции; как осуществляется ценное и во возможности равномерное распределение работ между в порядке последовательности технологического процесса.

В организации конвейера должно быть предусмотрено все — и передача изделия на следующую операцию немедленно по окончании предыдущей, и синхронизация операций. Нельзя забывать и о согласованности работы каждой единицы производственного и транспортного оборудования.

Всем этим требованиям удовлетворяют лишь проекты, разработанные на заводе, где главным инженером тов. Беркович и зам. начальника отдела технического контроля тов. Шилова.

Правила, в проекте, где предлагается оборудование карусели, и соблюдение принципа равномерного расположения рабочих мест.

Все же остальные предложения не приемлемы, так как они не обеспечивают работы по потоку.

Перевод предприятия на отдельные цехов на поток требует серьезной подготовки. Это значит, что необходимо более глубоко изучить технологию, чтобы составить схему всей производительности производственных

операций, выявить возможности улучшения технологии и повышения качества продукции. Реально и технически грамотно составить схему расположения оборудования, заблаговременно изготовить вспомогательное устройство и механизмы — все это непременно условия подготовки цеха к переводу его на поток.

Нельзя принимать всерьез мысли некоторых наших инженеров на значительные капитальные затраты и длительные простои по потоку. Газета «Левый» писала: «Общаясь тотю кто правды, кто внутренне потока сотрудничать с болельщиками, чтобы в кратчайшие сроки перейти на перестановку оборудования». Медлить с переводом производства на поток нельзя, его нужно внедрить быстро и смело.

Необходимо со всей серьезностью подчеркнуть решающее значение, которое имеет точность и конвейеризация в переводе заводов массовой продукции на ритмичное и равномерное выпуск продукции. Литейные цеха, в которых совершаются первые заготовительные операции и от которых зависит выполнение плана по массовой продукции, должны стать центром внимания руководителей предприятий, инженеров. Они в первую очередь должны быть переведены на конвейерную работу. Организация потока требует высокой производительности культуры. Поток несомненно с разгильдяйством и расхлябанностью.

Он поднимает предприятие на более высокий организационно-технический уровень. Поток — это концентрированное выражение современных методов работы, за организацию которого необходимо бороться безотлагательно и всерьез. Это и будет означать новый шаг вперед в развитии промышленности нашего края, мощное средство усиления помощи фронту.

Инженер-металлург С. ПАЛТНЕВ. Инструктор отдела машиностроения и металлургии крайкома ВКП(б).

Больше внимания качеству стержней

И. ОКУНЕВ — инженер-литейщик

Качество каждой отливки зависит, прежде всего, от качества формы и металла, залитого в нее. В свою очередь, качество формы определяется материалом и конструкцией ее, а также материалом и конструкцией стержня.

Статистика американского общества литейщиков на основании обследования причин литейного брака установила, что 33 процента всего брака происходит по причине низкого качества формовочных материалов. К сожалению, у нас на Дальнем Востоке нет организации, которая бы в централизованном порядке занималась анализом, добычей и исследованием формовочных материалов.

Стержень при его изготовлении требует большого количества остроудельных крепителей, необходимость экономии которых совершенно очевидна. Для осуществления этой экономии считая возможным внести в рецептуру стержня 4% количества глины, необходимой для сохранения стержня в сыром состоянии, значения его прочности в сухом. Большое количество глины, вдутой на изготовление стержней, и связанное с этим расходом на добычу, транспорт, горючее, заставляют подумать об экономии ее. Наиболее реальным методом экономии является введение в рецептуру горелой земли и отходов, забракованных битых стержней. Общее количество горелой земли, считая и битые стержни, может быть доведено, как показывает практика на нашем заводе, до 30 процентов. При этом, качество от этого не страдает. Горелая земля в таком случае является заменителем свежего песка. Вот почему при работе с песками невысокого качества в рецептуре всей массы 8-10 процентов может занимать горелая земля.

Чрезвычайно важным звеном в технологическом процессе литейного цеха является испытание стержневых материалов. Наличие или отсутствия земельной лабораторией цеха определяет культуру цеха. Наиболее правильное положение с результатами формовочных материалов на заводе имени Кагановича. Здесь имеется земельная лаборатория. Она оборудована всеми необходимыми приборами для осуществления контроля свежих песков и глины, а также готовых стержневых смесей. Спидометр и прибор Алдаса — носители в изготовлении.

Проводимость труда стержневиков заключается в прямой зависимости от конструкции стержневых ящиков. На заводе, где главным инженером тов. Беркович, эти ящики усовершенствованы. Только незначительное дополнение — набивные шпиклы — повысило производительность труда стержневиков на 200-250 процентов.

С переходом на конвейерный метод заливки необходимо все звенья работы цеха подчинить общему ритму работы. Обеспечить ритмичную подачу стержней на конвейер можно с помощью сушильного печи. При этом конвейер печи должен работать синхронно с основным конвейером. Конструкция такой печи можно заимствовать на заводе, где начальником отдела технического контроля тов. Беркович.

Практика показала, что механизация приготовления земли ведет к бурному росту. Резко увеличивается производительность труда, значительно улучшается качество. На нашем заводе с переходом от ручных замесов к смешивающим бегунам, газоприемность смеси повысилась на 20 процентов, крепость — на 40 процентов, кроме этого, высвобождено 48 человек.

Механизация приготовления земли на всех заводах необходима прежде всего потому, что она способствует созданию брака изделий из-за стержней. В условиях войны такая первоочередное значение приобретает высвобождение рабочих. Ближайший путь к этому — механизация ручных процессов.

ХРОНИКА РАЦИОНАЛИЗАЦИИ И ИЗОБРЕТЕТЕЛЬСТВА

Наиболее сложным и дорогим приспособлением для отливки одного вида детали является кокиль. На его изготовление затрачивается много средств. На заводе имени Кагановича рационализаторы отловили кокиль. Его замена кокилем позволила получить большую экономию. При этом после отливки он почти не требует механической обработки. Расходы на изготовление кокиля для этой детали сократились в четыре раза.

Многие наши заводы основали изготовлении малых операционных станков для подделки массовых деталей. На заводе, где главным инженером тов. Пашенков, изготовили такие станки из выработанных автомобильных и тракторных деталей. Станки компактны и удобны в работе.

Известно, что наилучшим огнеупором для планки металла в вагранке, является шамот. Но в связи с тем, что этот материал дефицитен, на некоторых заводах края металлурги применили переводной способ футеровки. Отходами шамотного боя производят шамотную футеровку вагранки. Способ этот полностью оправдал себя.

На заводе имени Кагановича рационализатор тов. Фролов изменил конструкцию пульверизатора для окраски и лакировки продукции. Новая конструкция пульверизатора облегчила труд лакировщика, улучшила качество работы. В изготовлении он очень прост. Достаточно сказать, что вместо 200 прежних деталей, теперь пульверизатор изготавливается из семи. Если раньше он делался из дорогих металлов, то теперь этой же стали употребляют отходы железных трубок. Пульверизатор конструкции тов. Фролова обходится всего 15 рублей, вместо 2.500 рублей прежней конструкции.

Многие наши заводы основали изготовлении малых операционных станков для подделки массовых деталей. На заводе, где главным инженером тов. Пашенков, изготовили такие станки из выработанных автомобильных и тракторных деталей. Станки компактны и удобны в работе.

Известно, что наилучшим огнеупором для планки металла в вагранке, является шамот. Но в связи с тем, что этот материал дефицитен, на некоторых заводах края металлурги применили переводной способ футеровки. Отходами шамотного боя производят шамотную футеровку вагранки. Способ этот полностью оправдал себя.

Поток и конвейер

Перед рабочими, инженерами и техниками наших крупных заводов стоит почтенная задача: как организовать производство, так использовать технику, чтобы при существующем оборудовании и в наилучшем составе рабочих выполнять и перевыполнять все производственные планы. Это задача, которую можно решить только путем внедрения поточной системы и конвейеризации. Вот почему партия и правительство придает исключительное значение организации поточных методов, механизации труда, рационализации производства.

Введение конвейера только на одном решающем участке завода, где выделенном отделе технического контроля тов. Васильев, обеспечило значительный рост выпуска продукции. При этом мощность оборудования и количество рабочих остались неизменными. Показательные такие цифры. Если выпуск продукции на этом заводе в июле, то есть до организации конвейера, достиг 100 процентов, то в августе — в сентябре — 121,9 процента и в ноябре — 123 процента. Следует отметить, что такого эффекта завод добился без введения принудительного движения на конвейере. А когда оно будет применено, конвейер, несомненно, даст еще больший эффект.

Пример этого завода показывает, что каждое предприятие может и должно обеспечить выполнение всех производственных программ, без увеличения оборудования и рабочей силы. Для этого необходимо лишь смелее вводить на всех основных участках массовой про-

дукции поточную систему и конвейеризацию. Нельзя забывать одного, что дело это весьма серьезное и требует тщательной подготовки. Опыт передовых предприятий, переданных на новые методы работы, показывает, что, прежде всего, необходимо решить два существующих вопроса. Установить, с какого момента и в каком участке надо, прежде всего, начинать организацию конвейера и каким основным принципам должен удовлетворять конвейер в общем потоке производства.

Некоторые инженеры считают, что поскольку у нас в крае нет солидного опыта перевода массового производства на поток, то организацию его нужно начинать с того участка, где это легче сделать. Поэтому берутся за организацию конвейера, прежде всего, в механическом цехе на участке обработки. Однако известно, что при такой постановке дела основной целью, то есть увеличения количества продукции, завод не достигнет; потому что на этот участок является решающим и не он сдерживает темп работы предприятия.

Завод имени Кагановича систематически выполнял программу по выпуску массовой продукции. Еще в июле здесь решили выправить положение, перевести на поток механический цех. Был разработан хороший проект, с большим сокращением пути грузопотока, давший значительный технико-экономический эффект. Работа эта была выполнена в течение нескольких месяцев. Установили станки, начали монтаж ленты конвейера и... на этом все дело застряло. Сохранение старого, консервативного порядка в основном цехе — литейном, не обеспечило выдать нужного количества изделий, а это, что цех давал, обрабатывалось с успехом и без конвейера. В

оказался этот у руководителей завода острый план и организация потока. А некоторые инженеры даже стали поговаривать, что вообще нужен ли конвейер, раз план все равно не выполняется.

Конечно, легче соорудить конвейер на сборке или в мехобработывающих цехах Горького — сложнее перевести конвейер разливочного цеха чугуна. Но совершенно очевидно и другое: конвейер на механической обработке, при сохранении старого порядка в литейном цехе, — это еще не решенная задача.

Плохо организованная и недостаточная техническая оснащение литейных цехов являются серьезным препятствием в организации ритмичной работы и равномерного выпуска продукции. Цехи, в которых совершаются первые заготовительные операции над сырыми материалами, если они работают не организованно, могут сорвать равномерный выпуск продукции; хотя бы в остальных цехах работа строилась по новым методам. Ошибочно думать, что недостатки организации литейного цеха могут быть исправлены за счет создания заделов. Во-первых, создание заделов там, где они по существу не нужны, омертвляет оборотные средства. Во-вторых, создание больших заделов при плохой организации труда в литейном цехе является делом рискованным, так как этот задел может оказаться браком.

Стало быть, все дело в реконструкции и реорганизации литейных цехов. При этом, следует иметь в виду, что при реконструкции реконструкция должна лежать в основе рациональной организации, позволяющей использовать всю мощность цеха. А некоторые инженеры пытаются сделать это, усилив мощность цеха за счет наполнения оборудования. Безусловно нельзя везти и это, любезная, в случае необ-

ходимости, единичные агрегаты для наращивания узких мест.

Каждый же должен быть конвейер в общем потоке производства? Сейчас уже имеется немало предложений, проектов и примеров, основанных на передовом опыте введения поточной системы. Известно, что несоблюдение основных принципов поточной системы при введении отдельного конвейера приводит к тому, что конвейер не способствует работе завода по определенному ритму. Наоборот, он нарушает его. Так случилось на заводе имени Кагановича. Ошибки эти часто имеют место в литейных цехах.

Поэтому необходимо более подробно проанализировать предложенные системы конвейеров для этих цехов. Что же предлагают наши специалисты? На одном из заводов утвердилось, что надо сделать кокили стационарными, расположить их в две линии вдоль заливаемого участка литейного цеха. Бригады же конвейеров, по их мнению, следует специализировать по операциям так, чтобы они обходили все кокили.

А на заводе имени Кагановича установили две параллельные линии укладочной железной дороги с двумя кокилями, замкнутыми полукругом. На них установили тележки с кокилями и передвигают их вручную.

На другом предприятии, где заместителем начальника отдела технического контроля тов. Шилова, тоже решили проложить две параллельные линии укладочной железной дороги и поставить на них тележки с кокилями. Разница заключается в том, что одна линия имеет уклон в одну сторону, а другая линия — в другую. По замыслу авторов проекта этого конвейера, тележки сами должны двигаться; их нужно лишь перевести с одной линии на другую. Здесь же был предложен такой проект — сделать большую карусель диаметром 10 метров с принудительным движением. На ней расставить кокили. Вращая карусель, по-

двигать кокили к определенным операциям.

Каждый же должен быть конвейер в общем потоке производства? Сейчас уже имеется немало предложений, проектов и примеров, основанных на передовом опыте введения поточной системы. Известно, что несоблюдение основных принципов поточной системы при введении отдельного конвейера приводит к тому, что конвейер не способствует работе завода по определенному ритму. Наоборот, он нарушает его. Так случилось на заводе имени Кагановича. Ошибки эти часто имеют место в литейных цехах.

Поэтому необходимо более подробно проанализировать предложенные системы конвейеров для этих цехов. Что же предлагают наши специалисты? На одном из заводов утвердилось, что надо сделать кокили стационарными, расположить их в две линии вдоль заливаемого участка литейного цеха. Бригады же конвейеров, по их мнению, следует специализировать по операциям так, чтобы они обходили все кокили.

А на заводе имени Кагановича установили две параллельные линии укладочной железной дороги с двумя кокилями, замкнутыми полукругом. На них установили тележки с кокилями и передвигают их вручную.

На другом предприятии, где заместителем начальника отдела технического контроля тов. Шилова, тоже решили проложить две параллельные линии укладочной железной дороги и поставить на них тележки с кокилями. Разница заключается в том, что одна линия имеет уклон в одну сторону, а другая линия — в другую. По замыслу авторов проекта этого конвейера, тележки сами должны двигаться; их нужно лишь перевести с одной линии на другую. Здесь же был предложен такой проект — сделать большую карусель диаметром 10 метров с принудительным движением. На ней расставить кокили. Вращая карусель, по-

двигать кокили к определенным операциям.

Каждый же должен быть конвейер в общем потоке производства? Сейчас уже имеется немало предложений, проектов и примеров, основанных на передовом опыте введения поточной системы. Известно, что несоблюдение основных принципов поточной системы при введении отдельного конвейера приводит к тому, что конвейер не способствует работе завода по определенному ритму. Наоборот, он нарушает его. Так случилось на заводе имени Кагановича. Ошибки эти часто имеют место в литейных цехах.

Поэтому необходимо более подробно проанализировать предложенные системы конвейеров для этих цехов. Что же предлагают наши специалисты? На одном из заводов утвердилось, что надо сделать кокили стационарными, расположить их в две линии вдоль заливаемого участка литейного цеха. Бригады же конвейеров, по их мнению, следует специализировать по операциям так, чтобы они обходили все кокили.

А на заводе имени Кагановича установили две параллельные линии укладочной железной дороги с двумя кокилями, замкнутыми полукругом. На них установили тележки с кокилями и передвигают их вручную.

На другом предприятии, где заместителем начальника отдела технического контроля тов. Шилова, тоже решили проложить две параллельные линии укладочной железной дороги и поставить на них тележки с кокилями. Разница заключается в том, что одна линия имеет уклон в одну сторону, а другая линия — в другую. По замыслу авторов проекта этого конвейера, тележки сами должны двигаться; их нужно лишь перевести с одной линии на другую. Здесь же был предложен такой проект — сделать большую карусель диаметром 10 метров с принудительным движением. На ней расставить кокили. Вращая карусель, по-

двигать кокили к определенным операциям.

„Сорочинская ярмарка“

новая постановка хабаровского театра музыкальной комедии

Каков богатство неповторимых красок, какая россыпь изумительных алмазов...

Мушкин в своем «Мопарт и Сальер» дает совет: «Нак мысли черные в тебе привянут...»

На музыкальной комедии «Сорочинская ярмарка» в которой гениальный юмор...

Отрадно то, что постановщик в этом спектакле не пошел по проторенной тропинке...

Амплу артистки А. В. Грибовой не соответствует типу Хитры, но артистка справилась с трудной ролью...

Отдельные шероховатости, зайчики при строгом требовании, но ослепляют общего благоприятного впечатления...

«Сорочинская ярмарка» — хороший, желательный спектакль.

Мушкин в своем «Мопарт и Сальер» дает совет: «Нак мысли черные в тебе привянут...»

Мушкин в своем «Мопарт и Сальер» дает совет: «Нак мысли черные в тебе привянут...»

Мушкин в своем «Мопарт и Сальер» дает совет: «Нак мысли черные в тебе привянут...»

Мушкин в своем «Мопарт и Сальер» дает совет: «Нак мысли черные в тебе привянут...»

Мушкин в своем «Мопарт и Сальер» дает совет: «Нак мысли черные в тебе привянут...»

Мушкин в своем «Мопарт и Сальер» дает совет: «Нак мысли черные в тебе привянут...»

Мушкин в своем «Мопарт и Сальер» дает совет: «Нак мысли черные в тебе привянут...»



У НАШИХ СОЮЗНИКОВ. 130 тысяч британских летушек учатся в Женском Подготовительном Корпусе...

ЗА РУБЕЖОМ

Английская печать о Конференции руководителей трёх союзных Держав в Тегеране

ЛОНДОН, 8 декабря. (ТАСС). В редакционной статье «Дейли геральд»...

Американская печать о Конференции в Тегеране

НЬЮ-ЙОРК, 9 декабря. (ТАСС). Обозреватель газеты «Нью-Йорк геральд трибун»...

Канадская печать о Тегеранской Конференции

ОТТАВА, 8 декабря. (ТАСС). Декларация трёх союзных держав опубликована...

Американская военная печать о Красной Армии

НЬЮ-ЙОРК, 8 декабря. (ТАСС). Американские военные журналы, отражая...

ПОЛОЖЕНИЕ В СЕВЕРНОЙ ИТАЛИИ

ЖЕНЕВА, 9 декабря. (ТАСС). Миланская подпольная радиостанция на днях сообщила...

ВЗРЫВ ГЕРМАНСКИХ СКЛАДОВ В СОФИИ

СТАМБУЛ, 9 декабря. (ТАСС). По последним здесь сведениям, утром 4 декабря...

ГИБЕЛЬ ГЕРМАНСКОГО ГЕНЕРАЛА НА СОВЕТСКО-ГЕРМАНСКОМ ФРОНТЕ

ЖЕНЕВА, 8 декабря. (ТАСС). Германское радио сообщило, что на русском фронте...

ОТСТАВКА ФРАНЦУЗСКИХ ВИЦЕ-АДМИРАЛОВ МИШЕЛЬ И ГОДФРУА

ЛОНДОН, 9 декабря. (ТАСС). Как сообщает агентство Рейтер из Алжира...

ХРОНИКА

Президиум Верховного Совета СССР издал указ тов. Красильникова Алексея Николаевича...

ТРЕБУЮТСЯ:

Отделу рабочего снабжения для работы на водосном хозяйстве тракторист-механик...

По нашему краю

В ФОНД ВОССТАНОВЛЕНИЯ КИЕВА

ТРОИЦКОЕ-на-АМУРЕ, 11 декабря. (КрайТАСС). Во всех селах Троицкого района...

ЖЕНЩИНЫ ОХНИЧЬИ БРИГАДЫ

АНАДЫРЬ, 11 декабря. (КрайТАСС). Коммунистка Ауль — колхозница Чкаевского колхоза...

ВИТАМИННАЯ ФАБРИКА

В нынешнем году витаминная фабрика, находящаяся в поселке Ягодный (Колма), закончила в полтора раза...

ШЕФСКАЯ РАБОТА ХАРЬКОВСКОГО ТЕАТРА

Коллектив Харьковского русского драматического театра взял на себя обязательство во время гастролей в Хабаровске оказывать помощь...

ИЗВЕЩЕНИЕ

На основании Указа Президиума Верховного Совета СССР от 30 апреля 1943 года «О подоходном налоге с населения»...

ЛОМ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ ДЛЯ НУЖД ОБОРОНЫ СТРАНЫ НУЖЕН ЗАВОДАМ

Работники сельхозтов, МТС, МТМ, совхозов, колхозов, организуйте сбор черного и цветного металлолома...

Управление Нижне-Амурского пароходства

зывает клиентуру, пользующуюся услугами водного транспорта, о том, что с 1 декабря с. г. пароходство приступило к заключению договоров на перевозку грузов...

ХАБАРОВСКИЙ КРАЕВОЙ ФИНАНСОВЫЙ ОТДЕЛ.

на курсы крановщиков, электромонтеров, механиков, прислужающих и автокранщиков с отрывом от производства. Слушатели обеспечиваются стипендией, столовой и общежитием.



Рыбак-корюка ИВИЛЛА и ГАСЬКОВ из колхоза «Трудовой» Каргинского района (Камчатка). Работая лодками на старом мелководье...

ОЖИВИМ ДЕТСКОЮ САМОДЕЯТЕЛЬНОЮ

В дни Отечественной войны лучше всего проявились доброты и щедрость народа на фронте и в тылу...

В ФОНД ВОССТАНОВЛЕНИЯ КИЕВА

ТРОИЦКОЕ-на-АМУРЕ, 11 декабря. (КрайТАСС). Во всех селах Троицкого района...

ЖЕНЩИНЫ ОХНИЧЬИ БРИГАДЫ

АНАДЫРЬ, 11 декабря. (КрайТАСС). Коммунистка Ауль — колхозница Чкаевского колхоза...

ВИТАМИННАЯ ФАБРИКА

В нынешнем году витаминная фабрика, находящаяся в поселке Ягодный (Колма), закончила в полтора раза...

ШЕФСКАЯ РАБОТА ХАРЬКОВСКОГО ТЕАТРА

Коллектив Харьковского русского драматического театра взял на себя обязательство во время гастролей в Хабаровске оказывать помощь...

ИЗВЕЩЕНИЕ

На основании Указа Президиума Верховного Совета СССР от 30 апреля 1943 года «О подоходном налоге с населения»...

ЛОМ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ ДЛЯ НУЖД ОБОРОНЫ СТРАНЫ НУЖЕН ЗАВОДАМ

Работники сельхозтов, МТС, МТМ, совхозов, колхозов, организуйте сбор черного и цветного металлолома...

Управление Нижне-Амурского пароходства

зывает клиентуру, пользующуюся услугами водного транспорта, о том, что с 1 декабря с. г. пароходство приступило к заключению договоров на перевозку грузов...

Адрес редакции: Хабаровск, ул. им. Нагинина, 66. Телефоны: зам. редактора—31-27, АТС—23-89, ответственный секретарь—30-71, АТС—24-97, секретариат—9-85...

Адрес редакции: Хабаровск, ул. им. Нагинина, 66. Телефоны: зам. редактора—31-27, АТС—23-89, ответственный секретарь—30-71, АТС—24-97, секретариат—9-85...

Адрес редакции: Хабаровск, ул. им. Нагинина, 66. Телефоны: зам. редактора—31-27, АТС—23-89, ответственный секретарь—30-71, АТС—24-97, секретариат—9-85...