

У к а з

Президиума Верховного  
Совета СССР

О дне выборов депутатов в Совет Союза  
от Горьковского-Ленинского избирательного  
округа № 116, Арамакского избирательного  
округа № 123, Муромского избирательного  
округа № 124 и Семеновского избирательного  
округа № 128

1. Назначить выборы депутатов в Совет Союза от Горьковского-Ленинского избирательного округа № 116, Арамакского избирательного округа № 123, Муромского избирательного округа № 124 и Семеновского избирательного округа № 128 на 26 декабря 1940 года.
2. Объявить начало избирательной кампании в этих округах с 26 декабря 1940 года.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР  
М. КАЛИНИН.  
Секретарь Президиума Верховного Совета СССР  
А. ГОРКИН.

Москва, Кремль.  
12 декабря 1940 года.

У к а з

Президиума Верховного  
Совета СССР

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

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

- В соответствии с этим:
  - а) списки кандидатов для всеобщего избрания вывешиваются в соответствии с Положением о выборах депутатов трудящихся за 20 дней до выборов;
  - б) образование избирательных участков и утверждение участковых избирательных комиссий производится не позднее, чем за 25 дней, а утверждение окружных избирательных комиссий — не позднее, чем за 28 дней до выборов;
  - в) кандидаты в депутаты Верховного Совета СССР регистрируются в окружных избирательных комиссиях не позднее, чем за 15 дней до выборов, а данные о зарегистрированных кандидатах в депутаты и наименовании общественной организации, выдвинувшей кандидата, опубликовываются не позднее, чем за 12 дней до выборов.

2. Во исполнение ст. ст. 76 и 89 «Положения о выборах в Верховный Совет СССР» установить, что выданы бланкетной при классификации производства без конвертов и подложки голоса ведется без стечных листов.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР  
М. КАЛИНИН.  
Секретарь Президиума Верховного Совета СССР  
А. ГОРКИН.

Москва, Кремль.  
11 ноября 1940 года.

Принято единогласно

25 декабря рабочие старотрубного цеха смены мастеров тт. Сергеев и Воробьева с большой воодушевлением обсуждали вступившие в силу постановления Президиума Верховного Совета СССР о дне выборов депутата в Совет Союза от Муромского избирательного округа № 124.

— Мы же, как и раньше, примем участие в избирательной кампании и вступим в избирательный день — 26 декабря — в полную производственную деятельность, — так заявили старотрубники в единогласно принятом решении.

Обсуждая обращение коллектива старотрубного цеха о достойной встрече 15 Всесоюзной партконференции, стажеров старотрубного цеха обсуждали программу 1-го квартала 1941 года выполнять не ниже чем на 105 процентов.

Выступающие товарищи Холдов, Бостин одобрили вызов старотрубников и с большим производственным подъемом вступили на сталеновую высоту имени 15 Всесоюзной партконференции.

Социалистическое соревнование металлургов

Кто завоевал первое место  
ДНЕВНИК СОРЕВНОВАНИЯ ЗА 24 ДЕКАБРЯ

В соревновании цехов завода по показателям выполнения производственного плана первые ряды заняли:

Мелкосортный цех . . . . .	— 126,1 процента
Трубобротный цех № 2—131,9 процента	
Сталелитейный цех № 1—119,5 процента	
Листопрокатный цех . . . . .	— 114,7 процента
Сталелитейный цех № 2—101,6 процента	

В соревнованиях сталеваров высших показателей добился: По сталелитейному цеху № 1. Сталевар Гудков выполнил программу на 125 проц., сталевар Вудраменев — на 125 процентов, сталевар Козыменев — на 123 проц., сталевар Палаев — на 113,7 проц. и сталевар Биснов — на 109,4 проц.

По сталелитейному цеху № 2. Сталевар Золотов выполнил программу на 118,9 проц., сталевар Дорефин — на 115 процентов, сталевар Суворкин — на 110,5 проц. и сталевар Сидимев — на 108,6 проц.

В соревнованиях прокатчиков первые ряды по показателям работы заняли следующие бригады:

По трубобротному цеху № 1. Бригада Большакова выполнила программу на 101,7 проц., бригада Широнина — на 142 процента, бригада Рыкова — на 139,5 проц., бригада Галахова — на 132,2 проц., бригада Холдова — на 130,7 проц., и бригада Сивина — на 127 проц.

По трубобротному цеху № 2. Бригада Уханова выполнила программу на 128 проц., бригада Спороделова — на 111 процентов и бригада Калева — на 105,7 процента. По холодному отделу, смена Галадов выполнила программу на 140,7 проц., смена Бельва — на 132,2 проц. и смена Кудыкина — на 121,5 проц.

По мелкосортному цеху. Бригада Бизова выполнила программу на 146,3 проц., бригада Федорова — на 144,8 проц. и бригада Тазанкина — на 135,8 проц.



На снимке: Иван Памыуханов, бригадир сварщиков, стажером старотрубного цеха.

НОВАЯ ПОБЕДА

24 декабря утром коллектив сталелитейного цеха № 2 двукратно выполнил производственную программу IV квартала.

Соревнование сталеваров

С огромным воодушевлением встретил коллектив старотрубников сообщение о созыве XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б). Оно вызвало новую волну производственной активности и подъема среди сталеваров. 21 декабря сталевар цеха № 1 Петр Чернышев выступил внавалку за 6 часов 45 минут, выполнив дневное задание на 163 проц.

С 1-го по 22 декабря все сталевары перешли на производственную программу: сталевар тт. Ослопов дал 116 процентов, Гудков и Ковалев — 112 процентов.

Среди сталеваров развернулось социалистическое соревнование имени XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) с тем, чтобы встретить открытие конференции высшими стажевыми показателями работы, увеличением вышка металлической стали.

А. Тугарев.

Ценное мероприятие

Реконструкция печи № 4 трубобротного цеха № 1 внесла существенные коррективы в технологический процесс производства труб в наладку. Установка сварочного агрегата способ заготовочной печи позволила полностью использовать ее тепло и одновременно ликвидировать подогревательную камеру трубосварочной печи № 4. Замена волюлиного стана двухвалковым калибровочным на много станин провент отходов металла.

В результате производственной реконструкции резко снизались на помехи производительности печи. Так, за пример, при сварке метрических труб бригады тов. Большакова добились того, что сталь выдалась на высоту по 230 штук труб при норме в 146 штук. Еще значительные успехи мы имеем результаты при прокатке 6-ти дюймовых труб. Бригада Сивина, под руководством тов. Фролова, прокатала 201 трубу при задании в 104 трубы.

Реконструкция печи № 4 и рационализация технологического процесса производства труб в наладку позволила пойти нам не только по линии дальнейшего повышения производительности, но и добиться снижения расхода топлива путем максимального использования газа печи. Поэтому, не случайно, что с 12 декабря бригада тов. Галадова выдала на работу в 3 заготовках вместо двух. Этот новый метод газодвижной осадки в течение

трех дней. Опробное преимущество такой работы в три штирпа, несомненно. Правда, для нормальной работы по новому методу требуется еще небольшая дополнительная реконструкция с в а р о ч н о й и заготовочной печей. Дело в том, что при освоении печи в 3 заготовки осебно резко вышло из состояния в нагрете заднего конца трубы, а это привело к провалу и развару шва. Ключевая часть печи № 4 и передача части заготовочного агрегата имеют такую температуру, что и вызывает необходимость дополнительного подогрева холодного конца заготовки и значительно увеличивают нахождение штирпа в сварочной печи. Все это затрудняет производить работу в 3 заготовки. Необходимо серьезно подумать над вопросом выравнивания температуры по всей длине рабочего пространства печи с тем, чтобы совершенно избежать затекания, встречающихся при работе в три заготовки.

Успешное освоение нового метода сварки труб всеми бригадами цеха № 4 позволило нам сказать, что существующие производственные нормы уже устарели, и даст нам полное право поставить вопрос о пересмотре имеющихся производственных норм.

А. Герасимов.  
Инженер, мастер старотрубного цеха.

Рекордная  
производительность

Добавил выполнения обязательств социалистического соревнования и высокой производительности труда значительный трубочник цеха № 4, бригадир сварщиков тов. Большаков показал новый рекорд сталеновой работы.

24 декабря он выдал за смену 230 штук 4-дюймовых труб, выполнив норму на 161,7 процента. Товарищ Большаков успешно освоил новый метод сварки труб в один проход с тремя заготовками.

