

П Р И К А З

25 МАЯ 1981

№ 240

г. Даугавпилс

О повышении качества товаров народного потребления, улучшении условий труда в ЦТНП, увеличении выпуска ТНП

В последнее время в ЦТНП имеет место снижение качества и объема производства товаров народного потребления, ухудшение условий труда.

С целью выполнения производственного плана, обеспечения выпуска изделий высокого качества П Р И К А З Ы В А Ю:

I. Главному технологу разработать техническую документацию на:

I.1. Кондуктор для сварки сетки ПШ9010.01СБ.
Срок - 16.05.81 г.

I.2. Кондуктор для сварки сетки ПШ9030.01СБ.
Срок - 20.05.81 г.

I.3. Кондуктор для сварки сетки 2159/00СБ.
Срок - 22.05.81 г.

I.4. Кондуктор для сварки емкости проволочной 2159/000СБ-02
Срок - 30.05.81 г.

I.5. Кондуктор для сварки сетки 2162/00СБ.
Срок - 10.06.81 г.

I.6. Кондуктор для сварки емкости 2162/000СБ.
Срок - 10.06.81 г.

I.7. Кондуктор для сварки сетки Ш149.00СБ.
Срок - 20.06.81 г.

I.8. Кондуктор для сварки дна Ш149.002СБ.
Срок - 20.06.81 г.

I.9. Штамп для гнутья сетки ПШ9010.01СБ.
Срок - 20.05.81 г.

I.10. Штамп для гнутья сетки ПШ9030.01СБ.
Срок - 30.05.81 г.

I.11. Штамп для гнутья сетки 2159/00СБ.
Срок - 15.06.81 г.

I.12. Кондуктор для сварки кронштейна П32.03.76СБ.
Срок - 15.06.81 г.

I.13. Кондуктор для сварки гребенки Р-4-87-465-01СБ
Срок - 20.06.81 г.

1.14. Шаблон для проверки межцентрового расстояния
трубы П32.01.01.76.
Срок - 25.06.81 г.

1.15. Шаблон для проверки длины заготовок для сушителей
ПШ9010.00.СБ и ПШ9030.00.СБ.
Срок - 30.05.81 г.

1.16. Переработать техпроцессы арх. № 195, 196, 320, 321,
326, 402, 535, 584, 743, 761, 762, 794.
Срок - 31.07.81 г.

1.17. Чалку г/п I т.с. для бухт проволоки.
Срок - 20.06.81 г.

2. Главному металлургу разработать чертежи на:

2.1. Штмп вырубной для штамповки гребенки Р-4-564-01-01.
Срок - 10.06.81 г.

2.2. Штмп вырубной для штамповки щеки П32.01.02.76.
Срок - 10.06.81 г.

3. Начальнику инструментального цеха изготовить:

3.1. Восемь кондукторов для сварки сушителей ПШ9010.00СБ.
Срок - 15.06.81 г.

3.2. Восемь кондукторов для сварки сеток ПШ9010.01СБ.
Срок - 15.06.81 г.

3.3. Восемь кондукторов для сварки сушителей ПШ9030.00СБ.
Срок - 15.06.81 г.

3.4. Восемь кондукторов для сварки сеток ПШ9030.01СБ.
Срок - 15.06.81 г.

3.5. Шесть кондукторов для сварки сетки 2159/001СБ.
Срок - 30.06.81 г.

3.6. Шесть кондукторов для сварки емкости проволочной
2159/000.СБ-02.
Срок - 25.06.81 г.

3.7. Четыре кондуктора для сварки сетки 2162/001.СБ.
Срок - 06.07.81 г.

3.8. Четыре кондуктора для сварки емкости проволочной
2162/000.СБ.
Срок - 06.07.81 г.

3.9. Четыре кондуктора для сварки сетки Ш149.001.СБ.
Срок - 20.07.81 г.

3.10. Четыре кондуктора для сварки дна Ш149.002.СБ.
Срок - 20.07.81 г.

3.11. Штмп для шнурья сетки ПШ9010.01СБ.
Срок - 20.06.81 г.

3.12. Штмп для гнурья сетки ПШ9030. 01.СБ.
Срок - 20.06.81 г.

3.13. Штмп для гнурья сетки 2159/001.СБ.
Срок - 17.07.81 г.

3.14. Кондуктор для сварки кронштейна П32.03.76СБ.
Срок - 06.07.81 г.

3.15. Кондуктор для сварки гребенки Р-4-87-465-01СБ.
Срок - 10.07.81 г.

3.16. Шаблон для проверки межцентрового расстояния
трубы П32.01.01.76.
Срок - 20.07.81 г.

3.17. Шаблон для проверки длины заготовок для сушителей
ПШ9010.00 и ПШ9030.00
Срок - 15.06.81 г.

3.18. Штамп для штамповки гребенки Р-4-465-01-01.
Срок - 10.07.81 г.

3.19. Штамп для штамповки щеки П32.01.02.76
Срок - 10.07.81 г.

3.20. Шесть кондукторов для сварки сушителей 55.00.00СБ-
- ПР4380.00.72
Срок - 15.07.81 г.

3.21. Шесть кондукторов для сварки сушителей 56.00.00СБ-
- ПР4380.00.72
Срок - 15.07.81 г.

3.22. Штамп для обжимки зубьев рыхлителя ШТ769.00.75
Срок - 30.06.81 г.

3.23. Штамп для штамповки колпачка ШТ773.00.75
Срок - 30.05.81 г.

3.24. Штамп для штамповки шайбы
Срок - 30.07.81 г.

4. Главному механику установить до 30.07.81 г. таль
электрическую грузоподъемностью 0,5 тс на линии блестящего
цинкования.

5. Начальнику ОМС до 30.06.81 г. обеспечить ГТЦ блеско-
образующей добавкой ДЦУ согласно заявкам.

6. Начальнику ЦЗЛ:

6.1. Разработать до 15.06.81 г. методику определения
концентрации блескообразующих добавок в электролитах цинкова-
ния.

6.2. Разработать до 15.06.81 г. методику определения
концентрации сернокислою натрия в электролите цинкования.

7. Начальнику ОВК:

7.1. Обеспечить до 30.06.81 г. ГТЦ фильтровальной уста-
новкой типа ДДГ-1 для фильтрации электролитов согласно заявке
на оборудование.

7.2. Обеспечить до 10.07.81 г. ГТЦ талью электрической
грузоподъемностью 0,5 тс согласно заявке на оборудование

8. Улучшить условия труда в ЦТНП, расширить производст-
венные площади, для чего:

8.1. Начальнику ОКС доработать до 10.07.81 г. проект
пилорамы с решением вопроса бытовых помещений и согласованием
проекта с СЭС.

8.2. Главному энергетнику разработать до 30.07.81 г. документацию на модернизацию общеобменной вентиляции существующего участка ЦТНП по изготовлению проволочных изделий.

8.3. Начальнику РСЦ:

8.3.1. Перенести до 31.07.81 г. оборудование столярного участка в помещение пилорамы.

8.3.2. Смонтировать до 15.08.81 г. системы водоснабжения и канализации пилорамы.

8.3.3. Выполнить до 31.08.81 г. работы по реконструкции освобожденных площадей РСЦ согласно документации ОГМ /чертеж ОГМ-09.03.01.80/

8.3.4. Выполнить до 30.09.81 г. работы по реконструкции существующих площадей ЦТНП согласно документации ОГМ /черт. ОГМ-09.03.01.80/

8.3.5. Изготовить и смонтировать до 31.08.81 г. общеобменную вентиляцию в освобожденном помещении РСЦ

8.3.6. Выполнить до 31.09.81 г. работы по модернизации общеобменной вентиляции существующего участка ЦТНП по изготовлению проволочных изделий

8.3.7. Подключить до 14.08.81 г. воду и сжатый воздух к оборудованию ЦТНП

9. Начальнику ЦТНП:

9.1. Демонтировать до 07.08.81 г. оборудование ЦТНП для переноса на площади РСЦ

9.2. Установить до 14.08.81 г. оборудование ЦТНП на освобожденных площадях

9.3. На существующих площадях ЦТНП произвести до 31.08.81 г. перестановку оборудования согласно планировке ОГТ

10. Начальнику ремонтно-энергомеханического цеха:

10.1. Подключить до 14.08.81 г. электроэнергию к оборудованию ЦТНП

10.2. Отремонтировать до 31.07.81 г. зачистной станок ПР4884.00.73

11. Начальнику инструментального цеха:

11.1. Изготовить и установить до 31.08.81 г. глушители шума отработанного воздуха контактно-сварочных машин ПР7412.00.80СБ /25 шт./

11.2. Изготовить и установить до 31.08.81 г. глушители к воздушному крану ПР5704.00.75 /5 шт./

11.3. Изготовить и установить до 30.09.81 г. механизм направляющий к правильно-отрезным автоматам ПР6980.00.79 /5 шт./

11.4. Изготовить до 20.09.81 г. ножницы для рубрики припусков ПР5730.00.76А /1 шт./; ПР6833.00.78 /2 шт./

II.5. Оборудовать до 30.09.81 г. правильно-отрезные станки отводами воздуха ПР7020.00.79

II.6. Оборудовать до 30.09.81 г. универсально-гибочные станки отводами воздуха

I2. Начальнику ЦНО:

I2.1. Изготовить и установить до 31.07.81 г. кран консольный ПР7344.00.80СБ

I2.2. Изготовить до 31.07.81 г. бухтодержатель г/п I тс ПР7307.00.80 /2 шт./

I3. Главному механику выделить помещение под комнату гигиены женщин для контингента ЦТНП
Срок - 10.06.81 г.

I4. Главному энергетiku разработать документацию на водоснабжение и канализацию комнаты гигиены женщин для контингента ЦТНП

Срок-15.06.81 г.

I5. Начальнику РСЦ оборудовать комнату гигиены женщин для контингента ЦТНП *Срок 30.07.81г.*

I6. В связи с необходимостью увеличения выпуска товаров народного потребления, передать частично изготовление ТНП в учреждение УЖ 15/13, для чего:

I6.1. Главному технологу:

I6.1.1. Разработать и согласовать до 30.06.81 г. обеими сторонами технологическую планировку расстановки в учреждении УЖ 15/13 передаваемого оборудования

I6.1.2. Составить и утвердить до 30.05.81 г. перечень оснастки, специального, мерительного и режущего инструмента и оборудования, подлежащего передаче с ДЛРЗ учреждению УЖ 15/13

I6.1.3. Передать до 30.06.81 г. учреждению УЖ 15/13 чертежи в четырех экземплярах и техпроцессы в 3-х экземплярах на передаваемые изделия

I6.1.4. Обеспечить освоение изготовления передаваемых изделий, командировав в учреждение УЖ 15/13 технологов для консультации и обучения производственного персонала учреждения и осуществления технического надзора за эксплуатацией технологической оснастки и оборудования

I6.2. Начальнику ремонтно-энергомеханического цеха:

I6.2.1. Отремонтировать до 30.08.81 г. правильно-отрезной автомат мод. ИБ118

I6.2.2. Отремонтировать до 30.08.81 г. пресс пневматический ПР5858.00.75

I6.3. Начальнику ЦНО:

I6.3.1. Изготовить до 30.08.81 г. тару для транспортировки готовой продукции ПР7419.00.81 г. /20 шт./

I6.4. Начальнику ЦТНП:

I6.4.1. Организовать до 15.09.81 г. транспортировку для передачи в аренду учреждению УЖ 15/13 оборудования и оснастки согласно утвержденному перечню

16.4.2. Обеспечить до 21.09.81 г. ввод переданного в аренду учреждению УЖ 15/13 оборудования

16.4.3. Осуществлять технический надзор за работой оборудования, оказывать необходимую помощь в ремонте и обеспечении запчастями

16.5. Начальнику ПДО:

16.5.1. После согласования протокола на передачу производства проволочных изделий заключить до 20.08.81 г. договор с учреждением УЖ 15/13

16.5.2. По мере передачи оборудования в учреждение УЖ 15/13 составить сквозной сбалансированный график очередности изготовления изделий в учреждении

16.5.3. Контролировать постоянное наличие материалов для изготовления проволочных изделий в учреждении УЖ 15/13

16.6. Начальнику ОМС обеспечить наличие материалов для изготовления проволочных изделий в учреждении УЖ 15/13

16.7. Начальнику ОТК обеспечить качественную приемку поступающих из учреждения УЖ 15/13 проволочных изделий

16.8. Главным механику, бухгалтеру оформить соответствующие документы для передачи оборудования в учреждение УЖ 15/13

16.9. Начальникам ПЭО и ОТЗ:

16.9.1. В связи с передачей проволочных изделий на изготовление в учреждение УЖ 15/13 произвести соответствующую корректировку в техпромфинплане ЦТНП, а также передать до 31.08.81 г. учреждению нормы времени и расценки по оплате труда

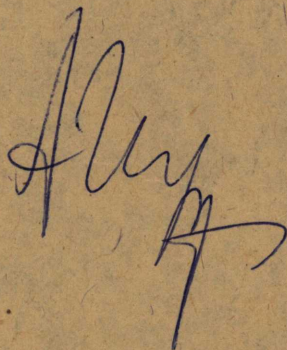
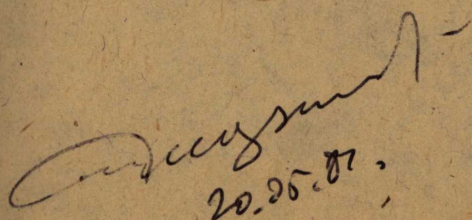
16.9.2. Разработать до 30.06.81 г. проект цены на предъявляемые изделия для согласования с учреждением УЖ 15/13

17. Главным технологу, механику, энергетика запланировать подчиненным цехам указанные выше работы в намеченные сроки и проконтролировать их выполнение

18. Контроль за выполнением данного приказа возложить на главного инженера.

Начальник завода

А.И. Иунихин

20.05.81.