

ОБЪЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к проекту реконструкции подготовительного отдела
прядильной фабрики комбината "РИГАС МАНУФАКТУРА"

Плановое задание

В разрезе указания тов. Смирнова

Разработать план-проект дополнительного комплексного размещения оборудования подготовительного отдела прядильной фабрики с учетом полного использования мощности прядильных машин в 3-х сменный режим работы /коэф.сменности 2,87/, с полным использованием имеющихся производственных площадей без дополнительных пристроек /Письмо Главтекстильпром № 38 от 7/III-с.г./

А. Расчет мощности прядильного оборудования при коэффициенте сменности 2,87 /23 часа/ показывает, что суточный выпуск пряжи составит 6,950 кг. Для обеспечения выпуска такого количества пряжи требуется дополнительное оборудование в количестве:

Наименование	Количество		
	Потреб	Налич	-
Прядильные машины	52	52	-
Ровнич. маш. тонкие	17	15	2
" " перегон.	11	9	2
" " голстые	6	5	1
Ленточные машины	6/48	5/39	1/9
Чесальные машины	74	60	14
Трепальные	3	2	1

Такое количество дополнительного оборудования установить нельзя, так как для этого отсутствует необходимая свободная площадь. Поэтому составить проект полной ликвидации разрыва между подготовительным и прядильным оборудованием не представляется возможным.

Б. По этой причине настоящий проект предусматривает решение следующих задач:

- 1) Устранение несимметричности оборудования по переходам внутри подготовительного отдела.
- 2) Четкая организация работы прядильной фабрики со строгим соблюдением аппаратности.
- 3) Ликвидация недостатка в трепальном оборудовании
- 4) Ликвидация лабазов и переход на последовательную работу по однопроцессной системе рыхления и трепания.
- 5) Использование наличной свободной площади для установки необходимого оборудования

1. Ассортимент пряжи

Ассортимент пряжи принят с учетом возможности заправки оборудования по аппаратам и максимально придерживаясь ассортимента пряжи,

вырабатываемого комбинатом в настоящее время:

№ и вид пряжи	№ № ровницы			К-во пряжи в день кг.
	Толстой	Перегон.	Тонкой	
Основа 54, 48, 40 Вв, 20 Уток 54	8,0	2,8	1,0	975,0
Основа 40/Вв/ 40/ОВ/, 34, 28 Уток 40	5,0	1,9	0,85	3475,0
Уток 34, 28, 20, 10	4,0	1,9	0,85	1520

Средний номер пряжи - 36,7, в т.ч.

№ пряжи	Выраб. в день
Оси. 54	450
48	250
40	1465
34	1900
28	225
20	25
Ут. 54	35
40	100
34	1325
28	120
20	25
10	150
	<u>5990</u> кг.

П. Система и план прядения

Оставлена классическая система прядения с обыкновенными вытяжками в ленточно-ровничном и прядильном отделах, кроме небольшого исключения для № 40, который частично вырабатывается из перегонной ровницы на прядильных машинах высокой вытяжки /ВВ-76-р/.

В сортировочно-трепальном отделе предусматривается реконструкция - ликвидация лабазов, перестановка трепальных машин в помещение сортировочного отдела, добавление одной дополнительной трепальной машины. Кроме того предусматривается реконструкция разрыхлительного агрегата по принципу однопрессного рыхления и трепания

Планы прядения для отдельных групп номеров пряжи составлены с учетом организации четкой аппаратной работы. За основу аппарата принята ленточная машина. Всего, по расчету, предусматривается 5 аппаратов, по следующей разбивке:

№ пп	К-во выраб. пряжи в ден кг.	Состав аппарата					№ пп плана пряден	Примечание
		Чесаль маш.	Ленточ. машины	Ровн. тазов	Ровнич. перег.	Ровнич. тонкие		
1.	975	11	1-7	1-80	2-228	4-640	1	
3	2500	28	1-7 1-11	2-170	3-350	6-912	2	Один аппарат из 2-х ленточ. машин
4.	975	11	1-7	1-80	2-210	2-320	3	
5.	1520	17	1-7+4	1-80	2-228	3-480	4	
	5919	67	5-43	5-410	9-1036	15-2352		

Отклонения имеется в плане прядения № 3, где одна ленточная машина обслуживает по сущности 2 тазовые ~~поворотные~~ машины по 40 веретен, выпускающие два номера ровницы - МНО, 85 и 1,05, а также в плане прядения № 2, где за аппарат принята совокупность 2 ленточных машин из 18 выпусков.

Производительность оборудования в подготовительном отделе повышена против действующих плановых норм, за счет повышения скоростей ровничных машин. Производительность ленточных машин несколько завышена, за счет превышения числа оборотов переднего цилиндра над рекомендуемыми (320 об/мин. вместо рекомендуемых 275-300). Понизить число оборотов цилиндра ленточной машины нельзя, т.к. в этом случае придется уменьшить объем выпуска продукции прядильной фабрики.

Производительность прядильного оборудования - 576 кг на 1000 вер/час.

В. Состав оборудования сортировочно-трепального и подготовительного отделов и потребность в дополнительном оборудовании показан в следующей таблице:

№ пп	Наименование оборудования	Количество		Примечание
		Потреб.	Наличие	
1. Сорт. разрыхлит. агрегат				
1.	Питающая решетка	1	1	Нужно удлинить
2.	Питатели-смесители	4	-	Нужно приобрести 4
3.	Угарный питатель	1	-	" " 1
4.	Головной питатель	1	1	
5.	Горизонтальн. разрыхлит.	2	1	" " 1
6.	Вертикальные разрыхлит.	2	2	
7.	Ленточный распределит.	1	-	Нужно приобрести
8.	Автоблокировка электрич.	1	-	" " "
9.	Холстов. трепальн. м-ны	3	2	Нужно приобрести 1
10.	Автопитатели	3	3	
11.	Чесальные машины	67	60	Нужно приобрести 7
12.	Ленточ. маш. 2-х головочн.	6/43	5/39	" " " 1
		вып.	вып.	
13.	Ровнич. маш. тазовые	5	5	
14.	" " " перег он.	9	9	
15.	" " " тонкие	15	15	

4

Таким образом необходимо приобрести дополнительно:

Питатели-смесители	-	4	
Угарные питатели	-	1	
Горизонт.разрыхлитель	-	1	
Ленточный распределит.	-	1	
Холстов.треп.машина	-	1	
Электроблокировка	-	1	
Чесальные машины	-	7	
Ленточные машины	-	1	- 4 выпуска

Как видно из сводной таблицы потребности и наличия оборудования после реконструкции будет некоторый избыток в ровничных веретенах. Его избежать нельзя из-за ограниченности выпуска ленточных машин

Г. Реконструкция разрыхлительно-трепального отдела связана с демонтажем действующего оборудования-кипоразбивателя, трепальных машин, горизонтально-вертикального разрыхлителя и всасывающего разрыхлителя. Кроме того, реконструкция, очевидно, потребует расширения пыльного подвала и пыльных каналов.

Размещение дополнительной ленточной машины потребует сдвигающие действующих ленточных машин.

Все эти работы вызовут необходимость в останове прядильной Ф-ки на период реконструкции.

Д. После реконструкции режим работы прядильной фабрики будет следующим:

Приготовительный отдел	-	коэф. сменности	2,87
Прядильный отдел	-	"	2,50

ПРИЛОЖЕНИЕ:- Планы прядения - 4 листа
Сводная таблица - 1 лист

30. III. 57

ДИРЕКТОР К-ТА:-

/Х. КАЦ /

ГЛАВ. ИНЖЕНЕР:-

/МОСКАЛЕВ/

СПЕЦИФИКАЦИЯ

оборудования по реконструкции сортировочно-трепального
отдела к-та "РИГАС МАНУФАКТУРА"

№ виц.	Наименование оборудования и монтажных работ	Един. продукц.	К-во оборудован
26-2	Монтаж питателей-смесителей ПС-1	шт.	4
26-14	Монтаж питателя угарного ПУ-1	"	1
26-16	Монтаж решетки-питающая РП-1	"	1
26-26	Монтаж горизонтального-разрых- лителя ГР-2	"	1
26-30	Монтаж конденсера быстроходного КБ-1	"	2
26-31	Монтаж распределителя грабельного	"	1
26-58	Монтаж трепальной однопроцессной ТО-18	"	1
26-65	Монтаж фильтра ФТ-1	"	3
26-1	Демонтаж киноразбивателя	"	1
26-3	Демонтаж автопитателя	"	1
26-21	Демонтаж барабана пылеотделителя	"	1
26-25	Демонтаж очистителя горизонт.	"	1
26-10	Монтаж действующего головного питателя	"	1
26-10	Монтаж действующего горизонталь- ного разрыхлителя	"	1
26-22	Монтаж действующих вертикальных разрыхлителей	"	2
26-51	Монтаж действующих трепальных от- делочных машин	"	2

ПРИМЕЧАНИЕ: Начало монтажа оборудования по предварительному
сообщению комбината.

НАЧАЛЬНИК ТЕХНИЧЕСКОГО
ОТДЕЛА: -

(ОРИШТЕЙН)

Т-106

14 ИЮНЯ 2

НАЧАЛЬНИКУ ПРОЕКТНО-МОНТАЖНОЙ КОМТОРЫ
9-й УЧАСТОК
-тов. Соколову А.А.-

Текстильный комбинат "Ригас Мануфактура"
просит Вас принять на себя составление проекта
монтажа оборудования автоблокировки, согласно
спецификации.

ДИРЕКТОР К-ТА:-

(МОСКАЛЕВ)

А.А. Соколов

Москалев

СССР

2.16.52 / 17.2.52

4

Министерство
Восточной и Предвосточной

СОЮЗНОЙ

Реконструкция
интерес по команд
спецального (Об)

ВЕНТО-МЕДИЦИНСКИЙ
ЧАСТОК № 9

Имя 1952
93

Директору доки
Рионе Мамиградиур
М.М.Л.С.С.Р.
г. Москва

Направляю Вам жермановича
г. ЛАХИДАВТ., прошу обеспечить
нормальными бытовыми условиями
а путевку в г. Гамбург на 1^ю
одноплатную койку, покрыть
справкой финансирование.

Одновременно взыскать обеспечение
каждому оставшимся старожилкам
пенсии по старости в 1952г.
для одобрения Гамбурга.

Н.к. Ушаева и др.

Д. Комин

А К Т

10 июня 1952 года

гор. Р и г а

Мы, нижеподписавшиеся, Директор комбината "РИГАС МАНУФАКТУРА" тов. МОСКАЛЕВ Д.Ф., с одной стороны и шеф-монтер Орловского П.М.У. № 9 тов. ЛАКИДА Я.Т., с другой стороны, составили настоящий акт в том, что вызванный телеграммой шеф-монтер для определения объема работ монтажа и демонтажа трепального оборудования и оформления соответствующей документации, дал согласие на заключение договора.

Акт составлен для оплаты проезда тов. ЛАКИДА Я.Т. ОРЕЛ-РИГА и обратно, а также средне-суточной зарплаты.

ДИРЕКТОР КОМБИНАТА
"РИГАС МАНУФАКТУРА":-

Мошук
(МОСКАЛЕВ)

ШЕФ-МОНТЕР ОРЛОВСКОГО
П.М.У. № 9:-

Лакид (ЛАКИДА)

9

Сортировка 1-ая
Хлопок-108-ф 1 и П с.

П Л А Н П Р Я Д Е Н И Я

для пряжи №№ основа 54,48, 40 /ВВ/, 20
уток - 54

- 975 кг.

№ №	В хэд	выход	Вы-тяжка	Сло-же-ние	Число об/мин.		Крут ка на 1 м.	Коеф. усад ки	Теорет. производ. км	Коеф. прос-тоя	Практ. пр-ст с уче том КПВ	План. выраб в ден	Коеф. заго-на	Потребн. в ра-боте	оборуд. в заправ ке		
					Вып. орг	Верте											
специальная	-	0,0024	-	-	9	-	-	-	162	0,89	0,92	145,5	1105	113,4	0,334	0,357	
сальные	0,0024	0,25	104,1	-	9,5	-	-	-	5,85	0,94	0,90	4,55	1020	104,6	9,7	11	
уточ. 1 гол.	0,25	0,25	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1018	104,3	-	-	
"- П гол.	0,25	0,23	5,5	6	320	-	-	-	8,4	0,815	0,935	7,0	1015	104,2	6,55	7	
внич. таз.	0,23	1,05	4,56	1	-	500	27,7	-	103	0,70	0,935	72	1008	103,4	69	76	
"- перег.	1,05	2,8	5,33	2	-	640	53,6	-	25,4	0,75	0,935	19,15	1005	102,8	218	243	
"- тонк.	2,8	8	5,35	2	-	1000	99,5	-	7,5	0,83	0,935	6,22	780	102,3	585	615	
идильн. осн.	8	54	6,75	1	-	8500	919	0,956	532	9,8	0,95	0,935	<u>505</u> 9,3	450	-	2100	2250
"- "	8	48	6,0	1	-	8300	852	0,957	561	11,65	0,94	0,935	<u>527</u> 10,95	250	-	990	1060
"- "-ВВ	2,8	40	14,25	1	-	8500	795	0,958	615	15,35	0,95	0,935	<u>585</u> 14,6	215	-	631	685
"- "	2,8	20	7,15	1	-	7000	548	0,960	736	36,8	0,93	0,935	<u>685</u> 34,2	25	-	31	34
"- уточн.	8	54	6,75	1	-	7500	835	0,952	512	9,5	0,95	0,935	<u>485</u> 9,02	35	-	169	181

П Л А Н П Р Я Д Е Н И Я

Сортировка 1-ая

Хлопок-108-Ф 1 и П с.

для пряжи № основа 40 /ВВ/, 40 /ОВ/, 34, 28
уток 40

- 2500 кг. (2565)

10

	№ №		Вы- тяж ка	Сло- же- ние	Число		Крут- ка на 1 м.	Кoeff. усад ки	Теоретич. производ		Кoeff. прос тоя	Практ. произв с уче том КПВ	План выра- ботки в ден	Кoeff. зага на	Потреб.оборуд.		
	Вход	выход			об/мин. Вып: орг	Вере тен			КПВ	кгр					В раб.	В заправ.	
специальная	-	0,0024	-	-	9	-	-	-	162	0,89	0,92	145,5	2740	113,4	0,89	0,96	1,02
сальные	0,0024	0,25	104,1	-	9,8	-	-	-	4,85	0,94	0,90	4,55	2620	104,6	25,8	28	28,7
точ.1	0,25	0,25	6	6	-	-	-	-	-	-	-	-	104,3	-	-	-	
" П	0,25	0,23	5,5	6	320	-	-	-	8,4	0,815	0,935	7,0	2610	104,2	16,8	18	18,5
нич.таз.	0,23	0,85	3,7	1	-	500	25,2	-	138,5	0,65	0,935	90	2595	103,4	143	153	158
" перег.	0,85	1,9	4,5	2	-	630	43,4	-	47,5	0,75	0,935	35,6	2570	102,8	314	336	346
" тонк.	1,9	5	5,25	2	-	1000	77,8	-	15,35	0,83	0,935	12,7	2565	102,3	897	960	982
д.овнов.	5	40	8	1	-	8200	795	0,957	592	14,8	0,94	0,935	556	275	-	860	920
" -"	5	34	6,8	1	-	7800	722	0,958	621	18,3	0,93	0,935	13,9	1900	-	4860	5200
													576				
													17,01				
" -"	5	28	5,6	1	-	7500	650	0,959	661	23,6	0,93	0,935	615	225	-	446	477
													21,9				
" уток	5	40	8	1	-	7300	635	0,958	620	15,4	0,91	0,935	565	100	-	310	332
													14				

11

П Л А Н П Р Я Д Е Н И Я

Сортировка 1 -ая
Хлопок 108-ф 1 и П с.

п р я д а № о в н о в а 40 и 34

- 975 кг.

№	№	Вытяж- ка	Сло- жени	Число об/мин вып: орг: ре: тен:	Крут- ка на 1 м.	Коэф. усадки	Теоретич. производ: КПВ	Коэф. прос- той	Практ произ- вод: с уч: КПВ	План выраб в ден	Коэф. заго- на	Потреб.оборуд			
												в раб.	в запра- ке		
нальн.	-	0,0024	-	9	-	-	-	162	0,89	0,92	145,5	1112	113,4	0,33	0,36
сальные	0,0024	0,25	104,1	9,5	-	-	-	4,85	0,94	0,90	4,05	1025	104,6	10,2	11
точ.1	0,25	0,25	6	6	-	-	-	-	-	-	-	1020	104,3	-	-
" П	0,25	0,23	5,5	6	320	-	-	8,4	0,815	0,935	7,0	1015	104,2	6,55	7
вич.таз.	0,23	0,85	3,7	1	500	25,2	-	138,5	0,65	0,935	90	698	103,4	33,7	36
" перег.	0,85	1,9	4,56	2	630	43,4	-	47,5	0,75	0,935	35,6	694	102,8	95	101
" перег.	1,05	2,8	5,33	2	640	53,6	-	25,4	0,75	0,935	19,15	309	102,8	83	89
" таз.	0,23	1,05	4,56	1	500	27,7	-	103	0,70	0,935	72	310	103,4	22	24
" тонк.	1,9	5	5,25	2	1000	77,8	-	15,35	0,83	0,935	12,7	695	102,3	262	280
яд.осн.ВВ	2,8	40	14,25	1	8500	795	0,958	615	15,35	0,95	0,935	585	300	894	955
" " ОВ	5	40	8	1	8200	795	0,958	592	14,8	0,94	0,935	556	475	1489	1590
" " "	5	39	6,8	1	7800	722	0,958	621	18,3	0,93	0,935	576	200	510	546

12

П Л А Н ПРЯДЕНИЯ № 3
на пряжу № уток 34, 28, 20 и 10

Сортировка 1-я
Хлопок 108-Ф Ш, 1У и У сорта

1520 нгр.

(2435)

№ №	№ №		Вы-тяж-ка	Сло-же-ни-е	Число об-ротов в МИНУТУ	Об-верет	Крут-ка на 1 м.	Коэффи-циент уча-дки	Теорет. произво-д-им нгр.	Коэф-циент про-с-тоя	Практ. пр-сть с учетом КПВ	План; выр-в день	Коэффи-циент заго-на	Потребность в оборудовании		
	ВХОД	ВЫХОД												В ра-боте	В ра-праве	
Сальни-й	-	0,0024	-	-	9	-	-	-	162	0,89	0,92	145,5	115,4	0,53	0,57	
Сальни-й	0,0024	0,25	104,1	9,5	-	-	-	-	4,85	0,94	0,90	4,55	1610	106	15,3	17
Уточн. 1	0,25	0,25	6	6	-	-	-	-	-	-	-	-	1608	105,8	-	-
П	0,25	0,23	5,5	6	320	-	-	-	8,4	0,815	0,935	7,0	1600	105,3	10,3	11
Мичн. тяз.	0,25	0,85	3,7	1	500	25,2	-	-	138,5	0,65	0,935	90	1590	104,7	75	80
перег.	0,85	1,9	4,47	2	630	43,4	-	-	47,5	0,75	0,935	35,6	1575	103,8	206	220
тонни-й	1,9	4	4,22	2	1000	69,6	-	-	21,5	0,78	0,935	15,8	1415	103,0	396	421
Д. уточн.	4	34	8,5	1	7200	612	0,970	685	-	0,91	0,935	18,3	1225	-	20,20	3120
-"	4	28	7	1	6700	524	0,972	746	-	0,90	0,935	671	120	-	218	233
-"	4	20	5	1	6300	425	0,968	861	-	0,89	0,935	765	25	-	28	30
-"	1,9	10	5,25	1	4500	291	0,952	884	-	0,86	0,935	760	150	-	86	92

okvilnas rūpniecības trests
Tekstilkombināts
"Rīgas Manufaktūra"

Rīgā, Brīvības gatvē № 230
Tālruni: 5707, 5239, 5175, 5176, 5177

Direktors

Трест хлопчатобумажной
промышленности
Текстильный комбинат
"Ригас Мануфактура"

гор. Рига, Бривибас гатве № 230
Телефоны: 5707, 5239, 5175, 5176, 5177

Директор

12 июля 1951 г.

Входящий № 3542
" 12 VII 1951 г.

НАЧАЛЬНИКУ ГЛАВТЕКСТИЛЬПРОМ МЛП ЛССР
-тов. К о к у р и н у В.В.-

В приложении направляем плановое задание
на проектирование реконструкции прядильной ф-ки
комбината "Ригас Мануфактура", которое просим
представить на утверждение Министерству Легкой
промышленности Латв. ССР.

Просим так-же указать проектную организацию,
которой поручить разработку указанного проекта.

ПРИЛОЖЕНИЕ: Упомянутое - 2 экз.

ДИРЕКТОР К-ТА: -

(Проценко)

*Замуцу
изменить
предоставить
информацию
МЛП*

ММ и П СССР
ГЛАВТЕКСТИЛЬЛЕГМАШ

21

государственный завод текстильного машиностроения
„КУЗТЕКСТИЛЬМАШ“

г. Пенза, Пензенской области, ул. Белинского, 115
Т-мм: Кузнецк Пензенской Кузтекстильмаш
Тел. № 1-42

Расчет. счет в Кузнецком отделении
Госбанка № 48001

□□**□□

□□□

№ с/187

„29 / XII“

1951 г.

ТЕКСТИЛЬНЫЙ КОМБИНАТ „РИТАС МАНУФАКТУРА“

При сем препровождаем на отгруженные машины
эксплуатационные паспорта на

ГР-2	= 1	штука
ТО-16	= 1	„ -
ПС-1	= 1	„ -
ПУ-1	= 1	„ -

ЗАМ ДИРЕКТОРА ЗАВОДА

Сурин

/КАРАВАШКИН /

40-52e
т.ч. ат
Машин
40452г.

22

Министерство  Связи СССР

ТЕЛЕГРАММА

Пр. № 2040	ПЕРЕДАЧА
г. _____	г. _____ ч. _____ м. _____
Бланк № 16	№ связи _____
Принял: _____	Передал: _____
1 МОСКВЫ 10/0106 14 5 1857	
сл. _____ го _____ ч. _____ м. _____	
Служебн. _____	
отметки: _____	

Адрес: _____

РИГА РИГАС МАНУФАКТУРА
МОСКАЛЕВУ

ПРОЕКТИРОВАНИЕ АВТОБЛОКИРОВКИ ОБРУДОВАНИЯ НЕ
ВЕДЕМ ЗПТ ОБРАТИТЕСЬ ГИПРОЛЕПРОМ 57456 =ТУ 30 В



885
12-01-82

Министерство  Связи СССР

23

ТЕЛЕГРАММА

П Р И 11/8 го 16 12	ПЕРЕДАЧА го ч. м.	Адрес =РИГА ЛАТВИЙСКИЙ РИГАС МАНУФАКТУРА МОСКАЛЕВУ
Бланк № 35 Принял: <i>[Signature]</i>	№ связи Передал:	

О РЛА ОБЛАСТНОГО 1/1201 11 11 1311

сл. го ч. м.

Служебн.
отметки:

=ПРОШУ ПРОИНФОРМИРОВАТЬ ХОДЕ МОНТАЖА=НАЧАЛЬНИК
СОКОЛОВ-

*Ван Велема
инженер
м/з*



*Масло
Велема
Велема
А. Велема*



120752

11-522.
100
Москва
3.07.52г

Министерство  Связи СССР

24

ТЕЛЕГРАММА

Г. Р. 2/2	ПЕРЕДАЧА	Адрес:
го 2215 0	— го — ч. — м.	РИГА ЛАТВИЙСКОЙ РИГАС МАНУФАКТУРА ЮСКАЛЕВУ =
Бланк № 29	№ связи	
Принял: <i>du</i>	Передал:	КУ ЗНЕЦКА ПЕНЗ 47/4 32 2 1930 =
Служебн. отметки:	С.Л. — го — ч. — м.	

ПИТАТЕЛИ СМЕСИТЕЛИ НОМЕРОВ 120 ЗПТ 137 ЗПТ 138
 ОТГРУЖЕНЫ ВАШ АДРЕС ЮМПЛЕКТЮ 24 НОЯБРЯ НАКЛАДНОЙ
 878111 ПЯТНАДЦАТЬ ЯЩИКОВ ШЛИТЕ АКТ НЕДОСТАЧУ
 ПРИЛОЖЕНИЕ УПАКОВОЧНОГО ЛИСТА 1163/25 =
 КУ ЭТЕКСТИЛЬМАШ МАСЛЯНИКОВ =



00 1729
107-522

Министерство Связи СССР



25

ТЕЛЕГРАММА

П Р И - 18 20 ч. м.	ПЕРЕДАЧА	Адрес: РИГА ЛАТВИЙСКОЙ РИГАС МАНУФАКТУРА МОСКАЛЕВУ =
Бланк № 13 Приял:	го ч. м.	
О Р Л А О Б Л А С Т Н О Г О 1/28 01	№ связи	
	Передан:	
11 30 16 11 = го ч. м.		
отметки:		

МОНТЕР ВЫЕЖДАЕТ ТРИДЦАТОГО ИЮНЯ НАЧАЛЬНИК СОКОЛОВ

~~Мет. сб.~~
Аб. всец.
107-522



0/17522

Handwritten initials



СССР

МИНИСТЕРСТВО
легкой промышленности

УПРАВЛЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

сентябрь 16 дня 1952 г.

№ 44-2-4

г. Москва, ул. Кирова, 39.

Директору завода "Таштекстильмаш"

Т. КОТОВУ Б.Н.

г. Ташкент, Текстильная, 7

Копия: Директору текстильного комбината "Ригас Мануфактура" Министерства легкой промышленности Латвийской ССР

Т. МОСКАЛЕВУ

г. Рига, Бривибас Гатве, 230

В связи с изменением проекта на текстильном комбинате "Ригас Мануфактура" ЛЛП Латвийской ССР, прошу дать свое согласие, для оформления в Главтекстильлегмаше, на изготовление комбинату двух ровничных тазовотонких машин РТТ-168, в счет выделенных ему ровничных тонких машин РТ-132.

*4 акт
Москва
2002.522*

Начальник Управления

Handwritten signature

М. Грачев



ТАШТЕКСТИЛЬМАШ

Почтовый адрес: Ташкент, ул. Текстильная 7, для телеграмм Ташкент Таштекстильмаш

Директор тел. № 37291

Зам. директора тел. № 37869

Расчетный счет № 48002

Инженер № 27275

Коммутатор тел. № 36464

Горуправление Госбанка

№ А-331

29 Сент 1952 г.

НАЧАЛЬНИКУ УПРАВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ МЛП

ГОВ. ГРАЧЕВУ

Москва, ул. Кирова, 39

КОПИ:

ДИРЕКТОРУ ТЕКСТИЛЬНОГО КОМБИНАТА "РИГАС
МАНУФАКТУРА"

ГОВ. МОСКАЛЕВУ

г. Рига, Бирвibas Гатье, 230

На Ваше письмо от 15 сентября 1952 г. за
№ 44-2-4.

В связи с тем, что годовая программа Ровничных тазово-тонких машин РТТ-168 заводом закончена и до конца года запущены в производство машины других марок, принять к исполнению две машины марки РТТ-168 в замен заказанных комбинатом "Ригас мануфактура" машины ровняные тонкие РТ-132 не можем.

Директор завода - *Годов* / *Годов* Б.Н. /

ММ и П СССР
ГЛАВТЕКСТИЛЬЛЕГМАШ

осударственный завод текстильного машиностроения

„КУЗТЕКСТИЛЬМАШ“

цк, Пензенской области, ул. Белинского, 115
-мм: Кузнецк Пензенской Кузтекстильмаш
Тел. № 1-42

Расчет. счет в Кузнецком отделении
Госбанка № 48001

□□**□□

□□□

№

« 25 / 8 » 1952 г.

ТЕКСТИЛЬНЫЙ КОМБИНАТ "РИЖСКАЯ МАНУ-
ФАКТУРА".

г. Рига, ул. Ленина 401.
На № С-916 от 15/X-1952 года.

Завод "Кузтекстильмаш" сообщает: Один фильтр марки ФТ-1 по до-
говору № 65 будет Вам отгружен в ноябре месяце с.г. Задержка в
отгрузке фильтра вызвана отсутствием попутного груза, т.к. фильтр
отгрузить мелкой отгрузкой нельзя по габариту ящиков, а для ва-
гонной отправки мал груз - незагружает вагон.

При первой возможности фильтр будет Вам отгружен.

ЗАМ. ДИРЕКТОРА ЗАВОДА
"Кузтекстильмаш" -

НАЧ. ОТДЕЛА ОБЫТА: -

Мухомов / *Чуйкин* /
Удовалов / *Ковалев* /

г. гн менд...
Машин
31.10.52
Бабина

239

LATVIJAS PSR
RŪPNIĒSĪBAS
MINISTRIJA

Latvian SSR
INDUSTRY
MINISTRY

*№ 2992
25.10.52*

Директору комбината "РИГАС МАНУФАКТУРА"

W0

тов. МОСКАЛЕВУ Д.Ф.

Ваш № 1152 от 14/X-52 г.

1952 г.

7209

*См. табл. № 1
г. Смильш ул.*

*№ 2992
25.10.52*

Сообщаю, что произвести замену ровничных тонких машин РТ-132 на тазово-тонкие РТТ-168 не представляется возможным и Вам следует согласно фонда получить ровнично-тонкие машины и приступить к их установке.

Начальник Технического отдела

(С.Гуревич.)

*ex. omg
Москалеву
1521*

Latvijas PSR
TEGLĀS RŪPniecības MINISTERIJA

Tekstilrūpniecības
GALVENĀ PĀRVALDE

gā, Smilšu ielā № 1. Tālrūņi 21324, 22872, 26553



Латвийская ССР
МИНИСТЕРСТВО
ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
текстильной промышленности

Рига, ул. Смилу № 1. Телефон. 21324, 22872, 26553

h. 8543
23-XII-52

55 89

07.404

1952. г./г. „19“ декабря

на акт
Г. В. С. С. С.
22.12.52.

Директору комбината "Ригас Мануфактура"
тов. Москалеву

На Ваш № 1410 от 13/УП-1952г.

Для представления Л.О. Гипролегпрома к заданию на проектирование строительства отделочной фабрики на к-те "Ригас Мануфактура" Главное Управление текстильной промышленности 28 ноября 1952г. запросило от комбината следующие данные:

1. Характер существующего оборудования отделочной фабрики с указанием его мощности.
2. План расстановки отделочного оборудования, а также план и разрез здания.
3. Глубина залегания уровня грунтовых вод.
4. Мощность котельной (перспектива), -

которые были представлены лишь 14 декабря с.г.

Вопрос о реконструкции отделочной фабрики не ставился, в связи с этим отпадает необходимость в представлении Вами задания на проектирование.

При разработке проекта отделочной фабрики все вопросы будут решены комплексно и полностью увязаны с техническим руководством комбината.

/ Начальник Главного Управления
текстильной промышленности

/ К. Баев /

22 882