

РАСПОРЯЖЕНИЕ № 89

По Рижскому Вагоностроительному заводу

Г. Рига

20 ноября 1947г.

Для подготовки к внедрению в производство сварки ультракороткой дугой.

1. Главному конструктору разработать и согласовать с инспектором МПС типы и количество образцов, которые должны быть сварены и испытаны для разрешения замены нормальных швов 10x10 мм равнопрочными швами *FFc* глубоким проваром 6x6мм на боковинах тележек и раме вагона срок 27.XI.47г.

2. Начальнику заводской лаборатории подготовиться и приобрести реактивы для анализа компонентов специальной обмазки на все элементы требуемые Т.У. Произвести анализ имеющихся компонентов. Зам. начальника рамно-кузовного цеха т. АРХАНГЕЛЬСКОМУ обеспечить лабораторию техническими условиями на компоненты с рок 1.XII.47г.

3. Начальнику отдела снабжения срочно приобрести:

а) Полевой шпат - 2 тонны (применяется в фарфаровой и эмалевой промышленности)

б) Калиевое жидкое стекло 2 тонны отвечающие техническим условиям на компоненты образцов электродов срок 25.XI.47г.

Зам. начальника Рамно-кузовного цеха т. АРХАНГЕЛЬСКОМУ обеспечить отдел снабжения ТУ на жидкое калиевое стекло.

4. Начальнику рамно-кузовного цеха организовать производство опытных партий электродов, обучение сварщиков работе ультркороткой дугой и сварку необходимых образцов срок 5.XII.47г.

5. Начальнику отдела кадров срочно подыскать и направить в распоряжение начальника Рамно-кузовного цеха 1 рабочего для обучения изготовлению электродов и производства опытных партий электродов срок 25/XI.47г.

Гл. инженер: *М. П. Дорозов* / ДОРОВОЗ/

Handwritten signatures and initials:
М. П. Дорозов
 Поз. ОГК *М. П. Дорозов*
 ОГТ *М. П. Дорозов*
 ОГВ см. *М. П. Дорозов*
 ОГВ ВОСР *М. П. Дорозов*
 Рамно-Куз *М. П. Дорозов*
 Индустри *М. П. Дорозов*