Акционерное общество «Химический завод «Планта»

АО «ХЗ «Платна»

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

_____А.В.Лунев

«_26_» февраля 2018г.

Техническая политика

технологического совершенствования

производства специальной продукции

Нижний Тагил

2018г.

Техническая политика
технологического совершенствования
производства специальной продукции

1. Общие положения

Техническая политика – это генеральная линия, проводимая руководством предприятия в области совершенствования производства, повышения качества продукции, организационно-технического развития производства.

Техническая политика определяет и конкретизирует требования к совершенствованию технологической документации с целью снижения трудоемкости изготовления изделий, увеличения стойкости инструмента и повышения качества продукции.

Техническая политика разработана на основе действующей конструкторской документации, предоставленной головным разработчиком и ВП Минобороны России, разработанной, утвержденной и согласованной с ВП технологической документации, ГОСТов, ОСТов и стандартов организаций, применяется с момента утверждения генеральным директором до внесения изменений или отмены.

2. Цели и задачи технической политики

2.1 Цель:

Надежное и беспрерывное обеспечение эмалью ПФ-1147 ВЭ защитной ТУ 6-10-1361-78 производства специальной продукции.

2.2 Задачи:

2.2.1 Беспрерывное ведение работы производства специальной продукции за счет оптимального выбора материалов.

2.2.2 Подбор эмали ПФ-1147 ВЭ защитной ТУ 6-10-1361-78 для повышения качества изготавливаемой продукции и технологичности производственного процесса для обеспечения технических требований конструкторской документации.

2.2.3 При выборе эмали ПФ-1147 ВЭ защитной ТУ 6-10-1361-78 учитывать требования нормативной и конструкторской документации в процессе изготовления изделий, а также требования, предъявляемые к готовой продукции.

2.2.4 Определение необходимых физико-химических показателей эмали ПФ-1147 ВЭ защитной ТУ 6-10-1361-78 влияющих на прочность лакокрасочного покрытия и внешний вид покрытия после высыхания.

3. Обоснование и планирование выбора изготовителя

Обоснованием для выбора изготовителя эмали ПФ-1147 ВЭ защитной ТУ 6-10-1361-78, обеспечивающего выполнения требуемых задач, являются физико-химические параметры и свойства:

- условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм (ВЗ-4) при температуре (20,0±0,5) ^{0}С (табл.1 п.3 ТУ 6-10-1361-78) должна быть в пределах (130-150) секунд;

- массовая доля нелетучих веществ (табл.1 п.4 ТУ 6-10-1361-78) должна быть в пределах (53-56) %;

- внешний вид пленки (табл.1 п.2 ТУ 6-10-1361-78) – после высыхания пленка эмали однородная, полуглянцевая, без посторонних включений.

В соответствии с технологическими процессами изготовления серийных изделий, утвержденных главным инженером Общества и согласованных с ВП Минобороны России, учитывая мероприятия, проведенные на основании опытных работ и многолетнюю практику, была отобрана эмаль ПФ-1147 ВЭ защитная ТУ 6-10-1361-78 изготовленная ООО «Челябинский лакокрасочный завод «Фест ПРО».

Применение эмали ПФ-1147 ВЭ защитной ТУ 6-10-1361-78 изготовленной ООО «Челябинский лакокрасочный завод «Фест ПРО» является обязательным на период действия технической политики до внесения в нее изменений.

И.О.Главного технолога АО «ХЗ «Планта» 26.02.18 Д.Б.Ковязин