# Акционерное общество «Химический завод «Планта» AO «ХЗ «Платна»

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

А.В.Лунев « 22 » ноября 2017г.

### Техническая политика

технологического совершенствования производства специальной продукции

Нижний Тагил 2017г.

#### Техническая политика

технологического совершенствования производства специальной продукции

#### 1. Обшие 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, ГССТов, 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 материалом прессовочным марки AГ-4B ГОСТ 20437-89 производства специальной продукции.

- 2.2 Задачи:
- 2.2.1 Беспрерывное ведение работы производства специальной продукции за счет оптимального выбора материалов.
- 2.2.2 Подбор материала прессовочного марки АГ-4В ГОСТ 20437-89 для повышения качества изготавливаемой продукции и технологичности производственного процесса обеспечивающего технические требования конструкторской документации.
- 2.2.3 При выборе материала прессовочного марки АГ-4В ГОСТ 20437-89 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 материала прессовочного марки АГ-4В ГОСТ 20437-89 влияющих на прочностные и электрические характеристики деталей из этого материала.

# 3. Обоснование и планирование выбора изготовителя

Обоснованием для выбора изготовителя материала прессовочного марки АГ-4В ГОСТ 20437-89, обеспечивающего выполнения требуемых задач, являются следующие физико-химические параметры, обеспечивающие прочностные и электрические характеристики деталей:

- изгибающее напряжение при разрушении (табл.1 п.3 ГОСТ 20437-89) должно быть не менее 300 (3058) МПа ( $\kappa rc/cm^2$ );
- ударная вязкость (табл.1 п.4 ГОСТ 20437-89) должна быть не менее 80 (81)  $\kappa Дж/м^2$  (кгс•см/см<sup>2</sup>);
- диэлектрическая проницаемость при частоте  $10^6$  Гц (табл.1 п.8 ГОСТ 20437-89) должна быть не более 6,5;
- тангенс угла диэлектрических потерь при частоте  $10^6$  Гц (табл.1 п.9 ГОСТ 20437-89) должен быть не более 0,03;
- удельное объемное сопротивление (табл.1 п.10 ГОСТ 20437-89) должно быть не менее  $10 \times 10^{10} (10 \times 10^{12})$  Ом•м (Ом•см);
- удельное поверхностное сопротивление (табл.1 п.11 ГОСТ 20437-89) должно быть не менее  $5 \times 10^{12}$  Ом.

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, многолетнюю практику и апробированную технологию производства деталей, был отобран материал прессовочный марки АГ-4В изготовленный ОАО «ГАМБИТ» г.Красноярск, отвечающий целям, принципам и задачам, установленным ГОСТ 20437-89.

Применение материала прессовочного марки АГ-4В ГОСТ 20437-89 изготовленного ОАО «ГАМБИТ» г.Красноярск является обязательным на период действия технической политики до внесения в нее изменений.

Главный технолог АО «ХЗ «Планта»

Инженер-технолог ТО СП

Л.А.Бакунова

Д.Б.Ковязин