Акционерное общество «Химический завод «Планта»
АО «ХЗ «Планта»

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
_____ А.В. Лунев
01. 12. _____ 2017г.

Техническая политика

технологического совершенствования металлообрабатывающего производства

Нижний Тагил
2017г.

Техническая политика
технологического совершенствования металлообрабатывающего производства

1. Общие положения

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

- техническая политика определяет и конкретизирует требования к совершенствованию технической документации с целью снижения трудоемкости изготовления изделий, увеличения стойкости инструмента и повышения качества продукции, выполнения решений и мероприятий по реконструкции и техническому перевооружению производства, повышения производительности труда, замены морально и физически изношенного оборудования.

- техническая политика разработана на основе действующей конструкторской документации, предоставленной генеральным разработчиком, утвержденной и согласованной с ВП МО технической документации, ГОСТов, ОСТов и стандартов организаций, применяется с момента утверждения генеральным директором до внесения изменений или отмены.
- соблюдение ограничений и запретов, установленных действующим законодательством в сфере оборота товаров, работ и услуг, приобретаемых для обеспечения выполнения обязательств по гособоронзаказу.

2. Цели и задачи технической политики

2.1 Цель:

Надежное беспрерывное обеспечение современным оборудованием и оснасткой текущего производства и своевременной подготовки производств вновь осваиваемых изделий в целях изготовления продукции по государственному оборонному заказу.

2.2 Задачи:

2.2.1 Беспрерывное ведение работы механообрабатывающего производства за счет оптимизации использования ресурсов.

2.2.2 Подбор оборудования, обрабатывающего инструмента и оснастки для повышения стабильности производства, работоспособности оборудования при обеспечении нормативных параметров качества.

2.2.3 При выборе оборудования и обрабатывающего инструмента учитывать требования нормативно-технической документации разработчика изделий, требования к инструменту и оборудованию, предложенные разработчиком и поставщиком.

2.2.4 Снижение затрат на проведение ремонта и обслуживание оборудования, путем достижения наибольшей заменяемости запасных частей с имеющимся оборудованием.
2.2.5 Снижение затрат на обучение обслуживающего персонала, снижение времени на разработку технологических процессов и управляющих программ за счет использования не более двух систем ЧПУ (FANUK Oi-TD и Siemens Sinumerik 828D).

2.2.6 Увеличение производительности труда за счет внедрения современного высокопроизводительного оборудования.

2.2.7 Преодоление тенденций старения основных фондов Организации за счет применения современных технологий при техническом перевооружении с опережающим развитием производственных мощностей, а также за счет применения оборудования с увеличенным жизненным циклом.

2.2.8 Выполнение правил промышленной безопасности, экологических и санитарных нормативов, улучшение условий труда работников.

3. Обоснование и планирование выбора оборудования

Основанием для выбора оборудования является:
- максимальный по времени срок службы оборудования при обработке закаленных высоколегированных сталей с точностью по 7 квалитету;
- обработка мягких не термируемых алюминиевых сплавов с наиболее высокими режимами резания;
- расточка отверстий малого диаметра в деталях из легированной стали после термической обр аботки;
- нарезание внутренних упорных резьб.
- приобретение оборудования, совместимого с закупаемым режущим инструментом и существующим парком оборудованию.

В связи с использованием оборудования для изготовления изделий, поставляемых в рамках государственного оборонного заказа (ГОЗ), закупку оборудования осуществлять с учетом требований Постановления Правительства Российской Федерации от 14.01.2017 года №9 «Об

установлении запрета на допуск товаров, происходящих из иностранных государств, работ (услуг), выполняемых (оказываемых) иностранными лицами, для целей осуществления закупок товаров, работ (услуг) для нужд обороны страны и безопасности государства».

Приобретаемое оборудование должно иметь заключение Минпромторга России об отсутствии производства аналогичного оборудования на территории Российской Федерации или о подтверждении производства на территории Российской Федерации.

Учитывая имеющийся парк токарного оборудования марки Hyndai-Kia (Hyndai-Wia), сверлильного оборудования Липецкого станкостроительного предприятия, подбор аналогов Российского производства с целью унификации технологических процессов и снижения затрат на обслуживание осуществлять с максимальной сопоставимостью по характеристикам.

К таким станкам следует отнести следующие станки отечественных производителей

- по парку токарного оборудования: двухосевой токарный станок с ЧПУ ТСА 230 производства ООО «НПО «Троицкий станкостроительный завод», двухосевой токарный станок с ЧПУ MaXXturn 65M производства “ЭМКО-Рус» Россия;

- по парку сверлильного оборудования: универсальный настольно-сверлильный станок ЛС25 производства ЗАО Липецкое станкостроительное предприятие».

Применение оборудования, инструмента и оснастки, записанных в технологических процессах обработки, является обязательным на период действия технической политики до внесения в нее изменений или отмены.

Главный инженер МСП В.В.Бондин

Зам. главного инженера МСП
по оборудованию - механик В.А. Андрющенко