

Муниципальное казенное учреждение
«Архив Уссурийского городского округа»

Акционерное общество открытого типа
«Родина»

Фонд № 309

Опись № 6

дел постоянного хранения
технологической документации
за 1966 - 1992 годы

Хранить постоянно

Муниципальное казенное учреждение
«Архив Уссурийского городского округа»

Акционерное общество открытого типа

«Родина»

(АООТ «Родина»)

г. Уссурийск

29 декабря 1992 г. – 07 августа 1998 г.

Фонд № 309

ОПИСЬ № 6

дел постоянного хранения
технологической документации за 1966 - 1992 годы

ЛИСТ ПЕРЕИМЕНОВАНИЙ

Министерство машиностроения для легкой и пищевой промышленности
и бытовых приборов СССР

Главное управление по производству бытовых машин и приборов

Уссурийский машиностроительный завод

г. Уссурийск

30 сентября 1965 г. – декабрь 1976 г.

Министерство машиностроения для легкой и пищевой промышленности
и бытовых приборов СССР

Всесоюзное промышленное объединение по производству
электробытовых машин и приборов
(ВПО «Союзэлектробытмаш»)

Уссурийский машиностроительный завод

г. Уссурийск

январь 1977 г. – 10 февраля 1987 г.

Министерство судостроительной промышленности СССР

Уссурийское производственное машиностроительное объединение
(УПМО)

г. Уссурийск

11 февраля 1987 г. – 20 ноября 1988 г.

Министерство судостроительной промышленности СССР

Дальневосточное производственное объединение «Родина»
(ДВПО «Родина»)

г. Уссурийск

21 ноября 1988 г. – 30 ноября 1991 г.

Дальневосточное производственное объединение «Родина»
(ДВПО «Родина»)

г. Уссурийск

01 декабря 1991 г. – 28 декабря 1992 г.

ПРЕДИСЛОВИЕ*
к описи № 6 дел постоянного хранения
технологической документации АООТ «Родина»
за 1966 - 1992 годы

В 1966 году основными направлениями деятельности Уссурийского машиностроительного завода Главного управления по производству бытовых машин и приборов Министерства машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов СССР было производство деревообрабатывающих станков, холодильных агрегатов, а так же товаров народного потребления таких как: электроплитки, ведра, баки, хлебницы и многое другое.

Завод располагался по адресу: г. Уссурийск, ул. Краснознаменная, 198.

Производство холодильников началось с 1965 года. Были построены новые производственные цеха в г. Уссурийске по ул. Колхозной, 10. Здесь с ноября 1967 года стали выпускаться первые холодильные агрегаты, а к 7 ноября 1968 года была выпущена первая партия – 500 холодильников «Океан». Технология изготовления холодильников с каждым годом совершенствовалась: улучшались технические данные и внешний вид холодильников.

Для разработки и внедрения в производство технологических процессов на Уссурийском машиностроительном заводе, осуществляли работу следующие отделы (*ф.309, оп.1, д. 782, л.11-15):

- отдел главного технолога (ОГТ), занимавшийся разработкой технологических процессов на механическую обработку, сборку и испытание различной сложности изделий, литьё, горячую и холодную штамповку, сварку, нанесение защитных покрытий, а так же разработкой чертежей заготовок деталей, чертежей технологической оснастки;

- технологическое бюро (ТБ) - разрабатывало проектную документацию, занималось разработкой технологических процессов для разных видов производств завода.

Основное производство находилось в цехе холодильных агрегатов, который в своем составе имел участки: заготовительный, покрытий, сварочный, сборочный (с испытательной станцией), изготовления полки, холодильника, стеклополки, изготовления верхней и нижней петли, а так же в цехе сборки холодильников, который состоял из участков: заготовительно-штамповочного, сварочного, покрытий, участка пластмасс, сборочного участка.

Входной контроль комплектующих (компрессоров, пускозащитных реле, терморегуляторов) производился на отдельном участке, оснащенном соответствующим оборудованием.

Для обеспечения гарантийного обслуживания, учета и анализа брака на заводе существовало бюро гарантийного обслуживания (*ф.309, оп.1, д. 782, л.33).

В январе 1977 года (согласно отчетам Уссурийского

машиностроительного завода за 1976-1978 годы, нормативно-правовые акты отсутствуют) завод перешел в подчинение Всесоюзному промышленному объединению по производству электробытовых машин и приборов (ВПО «Союзэлектробытмаш») Министерства машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов СССР.

В 1987 году согласно приказу от 11 февраля 1987 года № 579/305 Министерства машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов СССР Уссурийский машиностроительный завод был переименован в Уссурийское производственное машиностроительное объединение (УПМО) и передан в ведение Министерства судостроительной промышленности СССР.

С 1988 года на основании приказа Министерства судостроительной промышленности СССР от 16 марта 1988 года № 88 Уссурийское производственное машиностроительное объединение с 21 ноября 1988 года было переименовано в Дальневосточное производственное объединение «Родина» (ДВПО «Родина»).

Производственные площади, расположенные по адресу: г. Уссурийск, ул. Краснознаменной, 198 (площадка «А») стали именоваться Станкостроительным заводом «Товарищ», продолжая оставаться хозрасчетным подразделением ДВПО «Родина». На площадке «Б», расположенной по адресу: г. Уссурийск, ул. Колхозная, 10, располагались: агрегатный цех, цех сборки холодильников, участок пластмасс, энерго-механический цех.

В 1991 году на базе Станкостроительного завода «Товарищ» на основании решения исполнительного комитета Уссурийского городского Совета народных депутатов от 22 ноября 1991 года № 515 «О регистрации предприятия» было образовано Акционерное общество открытого типа «Товарищ»; был зарегистрирован Устав АООТ «Товарищ» (*ф. 43, оп. 2, д. 312, л. 279-287). После учреждения общества фактически произошло юридическое и территориальное отделение площадки «А» от ДВПО «Родина».

В 1991 году согласно Постановлению Государственного Совета СССР от 14 ноября 1991 года № 13 «Об упразднении министерств и других центральных органов государственного управления СССР» Министерство судостроительной промышленности СССР было упразднено с 1 декабря 1991 года.

В соответствии с Указом Президента Российской Федерации «Об организационных мерах по преобразованию государственных предприятий, добровольных объединений государственных предприятий в акционерные общества» от 1 июля 1992 года № 721 на основании постановления главы администрации города Уссурийска от 29 декабря 1992 года № 1065 «О регистрации предприятия» Дальневосточное производственное объединение «Родина» было преобразовано в Акционерное общество открытого типа «Родина» (АООТ «Родина»), зарегистрирован Устав АООТ «Родина» (*ф. 43, оп. 5, д. 55, л. 122-124). Основным видом деятельности акционерного общества стало производство бытовых холодильников.

С 1992 года в связи со спадом производства и ростом себестоимости продукции из-за роста цен на сырье и комплектующие предприятие стало терпеть убытки. Все экономические меры по выводу предприятия из кризиса не принесли желаемого результата.

Решением Арбитражного суда Приморского края от 06 сентября 1995 года АООТ «Родина» признано несостоятельным (банкротом), и 7 августа 1998 года ликвидировано.

В апреле, июле 2020 года при проведении проверки наличия и состояния архивных документов фонда «АООТ «Родина» сотрудниками МКУ «Архив Уссурийского городского округа» была обнаружена технологическая документация в неопisanном состоянии, принадлежащая акционерному обществу за 1966-1992 годы.

Предположительно технологическая документация поступила в архив вместе с документами по личному составу АООТ «Родина» в связи с ликвидацией предприятия.

Обнаруженные документы представляют собой описание и расчеты технологических процессов получения заготовок, изготовления деталей, сборки отдельных узлов и холодильных агрегатов и холодильника в целом, упаковки и др.

Технологическая документация выполнена на бумажной кальке и синьке по формату А4.

При описании документов были проведены следующие виды работ: систематизация документов, формирование и прошивка дел, нумерация листов, оформление заверительных надписей и обложек дел, уточнение заголовков дел, проставление шифров дел.

В результате проведения работ по описанию документов была составлена опись № 6 дел постоянного хранения технологической документации АООТ «Родина» за 1966 - 1992 годы. В опись внесено 180 дел, № 1 - № 180.

Основные виды документов: технологические процессы, технологические инструкции, ведомости технологической оснастки, расчеты коэффициентов загрузки, комплекты технологической документации и др.

Технологические документы в описи систематизированы по видам технологических процессов, т.е. по видам производства: покраска, гальваника, сварка, пластмассы, сборка, упаковка, литейное производство. Внутри каждого из этих разделов документы расположены в хронологической последовательности.

В описи в графе «Автор, руководитель, ответственный исполнитель» не везде указаны фамилия, имя и отчество технолога, так как в технологической документации стоит только подпись исполнителя без ее расшифровки.

Опись составлена в соответствии с Основными правилами работы с научно-технической документацией в государственных архивах Российской Федерации, одобренными решением Коллегии Росархива от 26 марта 2003 года.

Документы, внесенные в опись № 6 дел постоянного хранения АООТ «Родина» за 1966 - 1992 годы, сформированы и оформлены согласно

Правилам организации хранения, комплектования, учета и использования документов Архивного фонда Российской Федерации и других архивных документов в органах государственной власти, органах местного самоуправления и организациях, утвержденным приказом Министерства культуры Российской Федерации от 31 марта 2015 года № 526.

К описи составлен необходимый научно-справочный аппарат: титульный лист, лист переименований, предисловие, список сокращений, оглавление.

Ранее на хранение в архив поступали документы постоянного хранения Уссурийского машиностроительного завода (с 21 ноября 1988 года – Дальневосточное производственное объединение «Родина», с 29 декабря 1992 года – АООТ «Родина») за 1953-1992 годы.

Архивист МКУ «Архив
Уссурийского городского округа



О.В. Кочерга

«16» июля 2020 г.

**При подготовке предисловия к описи были использованы документы архивных фондов МКУ «Архив Уссурийского городского округа: фонд № 43 «Администрация Уссурийского городского округа», фонд № 309 АООТ «Родина».*

СПИСОК СОКРАЩЕНИЙ

АООТ	- Акционерное общество открытого типа
ДВПО	- Дальневосточное производственное объединение
МВД	- Министерство внутренних дел
МКУ	- Муниципальное казенное учреждение
ОГТ	- Отдел главного технолога
СССР	- Союз Советских Социалистических Республик
ТБ	- Технологическое бюро
УПМО	- Уссурийское производственное машиностроительное объединение
ЭПМК	- экспертно-проверочная методическая комиссия

ОГЛАВЛЕНИЕ

- Технологические процессы (покраска).....	1
- Технологические процессы (гальваника).....	7
- Технологические процессы (сварка).....	12
- Технологические процессы (пластмассы).....	14
- Технологические процессы (сборка).....	16
- Технологические процессы (упаковка).....	22
- Технологические процессы (литейное производство).....	33

Акционерное общество
открытого типа «Родина»

(АООТ «Родина»)

Фонд № 309

ОПИСЬ № 6
дел постоянного хранения
технологической документации
за 1966-1992 годы

УТВЕРЖДЕНО
Протокол ЭПМК
министерства культуры
и архивного дела
Приморского края

от 20 августа 2020 № 9



№ пп	Учет- ный номер ед.хр. в органи- зации	Производ- ственный индекс (шифр) разра- ботки	Заголовок ед.хр.	Стадия (этап) разработки	Автор, руководитель, ответственный исполнитель	Организа- ция - разра- ботчик, соиспол- нители	Год разра- ботки	Кол-во листов	Приме- чание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

**Технологические процессы
(покраска)**

1

Технологический процесс исправления
вмятин и зачистки ржавчины на корпусе
холодильника и корпусе двери

Технолог
(ФИО не указаны)

УМЗ

1970

3

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2			Технологический процесс приготовления концентрированного раствора фосфатирования		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1971	7	
3			Технологический процесс профилактики оборудования на участке окраски (агрегата бондеризации, камер подкраски, сушил, ванны окунания, камер эл/статики, ванн размалирования и размыва, ванн приготовления концентрированного раствора, фосфатирования и отстойников вентиляции)		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1971	24	
4			Технологический процесс снятия бесцветного лака с поверхности деталей (разлакировка деталей)		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1971	6	
5			Технологический процесс приготовления лакокрасочных материалов для окраски деталей в белый цвет		Инженер-технолог Каюрина	УМЗ	1971	6	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6			Технологический процесс нейтрализации и слива отработанного раствора обезжиривания, разэмалирования и серной кислоты после промывки ванны фосфатирования		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1972	10	
7			Технологический процесс снятия черной автоэмали № 123 (разэмалирование)		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1972	6	
8			Технологический процесс нейтрализации и слива отработанного раствора кислоты после разлакировки, раствора щелочи после разэмалирования		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1972	5	
9			Технологический процесс профилактики оборудования на участке окраски в черный цвет, бесцветным лаком и снятия лака		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1972	11	
10			Технологический процесс окраски полки, петли нижней, фланца наружного в ванне окунация		Инженер- технолог Прожерина	УМЗ	1973	15	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11			Технологический процесс дефектная ведомость по участку окраски цеха №12		Инженер-технолог Каюрина	УМЗ	1973	9	
12			Технологический процесс травления деталей после размалирования		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1974	19	
13			Инструкция «Исправление незначительных дефектов на фосфатированных и окрашенных поверхностях деталей».		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1974	22	
14			Технологический процесс травления деталей после размалирования		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1974	19	
15			Технологический процесс окраски деталей в черный цвет		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1975	11	
16			Технологический процесс снятия черной эмали с конденсаторов, возвращенных БГО		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1975	8	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
17			Технологический процесс снятия лакокрасочных материалов с поверхности деталей в растворе щелочи (размаливание деталей)		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1975	13	
18			Технологический процесс подготовки поверхности печатной формы для шелкографии		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1975	10	
19			Технологический процесс окраски деталей бесцветным лаком		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1976	16	
20			Технологический процесс травления меди		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1976	8	
21			Технологический процесс механической обработки гайки М4		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1976	5	
22			Технологический процесс приготовления краски из отходов производства лакокрасочного участка		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1976	4	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
23			Технологический процесс изготовления цветочных горшков ТНП-50, ТНП-51 методом литья под давлением		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1977	25	
24			Технологический процесс декоративной окраски деталей из пластмасс методом шелкографии: барьер, дверка испарителя. Инструкция на приготовление красок для шелкографии		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1977	21	
25			Технологический процесс подготовки поверхности контейнера для хлеба		Технолог ОГТ (ФИО не указаны)	УМЗ	1977	13	
26			Технологический процесс изготовления облицовочной плитки методом литья под давлением		Инженер-технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1977	14	
27			Технологический процесс приготовления и нанесения пасты ПВ-3		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1978	15	
28			Технологический процесс контроля лакокрасочных материалов, поступающих на склад ОТС		Инженер-технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1979	12	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
29			Технологический процесс декоративной окраски деталей из пластмасс методом шелкографии: кожух терморегулятора, ручка терморегулятора. Инструкция на приготовление красок для окраски деталей из пластмасс методом шелкографии		Технолог Раина	УМЗ	1979	27	
30			Технологический процесс изготовления полки стеклянной Х000014		Инженер-технолог Власов	УМЗ	1979	7	
31			Технологический процесс окраски станка ЦПА-40м (цветовой) на экспорт обычный		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1979	197	
32			Технологический процесс окраски станка Ц6-2 (на линии окраски)		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1980	154	
33			Технологический процесс трафаретной печати на пластмассовые детали холодильника «Океан-4»		Технолог Раина	УМЗ	1984	42	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
34			Комплект технологической документации типового технологического процесса «Нанесение защитного химического покрытия (фосфатирование)»		Технолог Раина	УМЗ	1985	30	
35			Комплект технологической документации типового технологического процесса «Окрашивание корпусных деталей холодильника «Океан-4»		Технолог Раина	УМЗ	1985	60	
36			Технологическая инструкция «Исправление дефектов стеклоэмалевого покрытия. Производство стеклоэмалирования».		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1986	13	
37			Технологическая инструкция «Порядок предоставления проб, образцов и готовых изделий для проведения в ЦЗЛ анализов и испытаний. Производство стеклоэмалирования»		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1986	4	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
38			Паспорт модифицированной модели «Робот окрасочный РП-1600 Э»		Главный конструктор проекта Шелухин	СКТБ ЛКО	1986	67	
39			Комплект технологической документации типового технологического процесса «Нанесение защитно-декоративного стеклоэмалевого покрытия на шкаф внутренний холодильника «Океан-4»»		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1986	63	
40			Комплект технологической документации маршрутного технологического процесса «Окраска станка ЦПА40-2.00.000СБ		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1986	48	
41			Технологическая инструкция «Профилактика оборудования и оснастки на участке стеклоэмалирования. Производство холодильников. Эмальпосуда».		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1987	14	
42			Технологическая инструкция «Мокрый помол шликеров. Производство стеклоэмалирования. Шкаф внутренний. Эмальпосуда».		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1987	31	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
43			Технологическая инструкция «Нейтрализация и слив отработанных химических растворов. Производство стеклоэмалирования».		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1987	12	
44			Технологическая инструкция «Разгрузка, складирование и подача в цех контейнеров МК-Л с фриттами».		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1989	9	
45			Технологическая инструкция «Покраска решетки 4x000010»		Технолог Кондратьева	ДВПО «Родина»	1990	3	
46			Технологическая инструкция «Приготовление лакокрасочных материалов для окраски деталей в белый цвет»		Технолог Кан	ДВПО «Родина»	1990	11	
47			Технологическая инструкция «Вывод отходов шликера с участка эмалирования»		Технолог ОГТ Малкова	ДВПО «Родина»	1990	4	
48			Технологическая инструкция «Эксплуатация и обслуживание агрегата бондеризации»		Технолог Кан	ДВПО «Родина»	1990	20	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
49			Технологическая инструкция «Приготовление эмалевого шликера для эмалирования изделия «Менажница»»		Технолог НТЦ Малкова	ДВПО «Родина»	1992	9	
50			Комплект технологической документации типового технологического процесса «Нанесение защитно-декоративного стеклоэмалевого покрытия на поверхность изделия «Менажница»		Технолог НТЦ Малкова	ДВПО «Родина»	1992	55	
Технологические процессы (гальваника)									
51			Технологический процесс доработки конденсаторов, выпаянных из вышедших из строя холодильных агрегатов		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1974	10	
52			Технологический процесс сернокислого цинкования деталей в автомате		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1975	18	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
53			Технологический процесс обработки трубки, отсасывающей с капилляром в сборе выпаянных с холодильных агрегатов		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1976	3	
54			Технологический процесс изготовления отливок в металлические формы		Технолог Еремеева	УМЗ	1976	11	
55			Технологический процесс декоративного анодирования сувенирных медалей		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1977	14	
56			Технологический процесс изготовления детали «Ручка переключателя газовой плиты» методом прессования		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1977	7	
57			Технологический процесс изготовления детали «Ручка» методом компрессионного прессования		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1977	16	
58			Технологический процесс травления внутренней поверхности отсасывающей трубки в сборе на установке х-250000		Технолог Горобцова	УМЗ	1978	9	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
59			Технологический процесс оксидирования деталей для станков ЦПА-40, ЦДТ-6-3, Ц-6-2		Технолог Горобцова	УМЗ	1978	13	
60			Технологический процесс осветления алюминия		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1978	7	
61			Технологический процесс подготовки поверхности проволоки перед сваркой		Технолог Горобцова	УМЗ	1978	7	
62			Технологический процесс обезжиривания наружной поверхности змеевика конденсатора в сборе (омедненная свертно-паяная трубка)		Технолог Горобцова	УМЗ	1978	8	
63			Технологический процесс мойки внутренней поверхности змеевика конденсатора на установке		Технолог Горобцова	УМЗ	1978	6	
64			Технологический процесс химической полировки декоративной накладки к автомобилю		Технолог Горобцова	УМЗ	1978	13	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
65			Технологический процесс гальванической обработки деталей холодильника «Океан-3» (мойка внутренней поверхности змеевика конденсатора на установке, подготовка поверхности медных трубок перед сваркой, электрообезжиривание наружной поверхности, подготовка поверхности проволоки перед сваркой, осветление внутренней поверхности отсасывающей трубки, осветление алюминия, серномеханическое анодирование алюминия, травление змеевиков)		Технолог Горобцова	УМЗ	1978	63	
66			Технологический процесс мойки поверхности перед сваркой		Технолог Горобцова	УМЗ	1978	15	
67			Технологический процесс изготовления детали «ручка переключателя газовой колонки» методом прессования		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1978	11	
68			Технологический процесс травления змеевиков нагнетания из медной трубки		Технолог Горобцова	УМЗ	1978	7	
69			Технологический процесс сернокислого анодирования алюминия		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1979	9	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
70			Технологический процесс гальванической обработки деталей холодильника «Океан-3» (хромирование, сернокислосое лужение, сернокислосое цинкование полки)		Технолог Горобцова	УМЗ	1979	38	
71			Технологический процесс обработки трубок		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	12	
72			Технологический процесс изготовления трубки, отсасывающей с капилляром в сборе		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	25	
73			Технологический процесс изготовления детали 3*240001 «Обегайка испарителя» холодильника «Океан-3»		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	10	
74			Технологический процесс изготовления змеевика нагнетания		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	7	
75			Технологический процесс изготовления пакета-изоляции и сборки фланца наружного		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	22	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
76			Технологический процесс сернокислого цинкования деталей в автомате		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1982	16	
77			Технологическая инструкция «Обезжиривание внутренней поверхности змеевика конденсатора»		Инженер-технолог Тимофеева	УМЗ	1983	5	
78			Комплект технологической документации типового технологического процесса «Изготовление узла – трубка отсасывающая с капилляром»		Инженер – технолог Власов	УМЗ	1984	49	
79			Технологическая инструкция «Обезвреживание хромосодержащих вод химическим методом».		Инженер-технолог Вигурская	ДВПО «Родина»	1989	5	
80			Технологическая инструкция испарителя холодильника «Океан»»		Инженер-технолог Вигурская	ДВПО «Родина»	1989	9	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Технологические процессы (сварка)									
81			Технологический процесс сварки деталей (узлов) на станок Ц6-2		Инженер-технолог Чичаева	УМЗ	1971	35	
82			Технологический процесс сварки деталей станка Ц6-2		Инженер-технолог Чичаева	УМЗ	1971	41	
83			Технологический процесс сборки и сварки кронштейна компрессорного агрегата		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1972	9	
84			Технологический процесс сварки болта подвески с шайбой		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1973	3	
85			Сводная ведомость технологической оснастки (участок сварки)		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1974	7	
86			Технологический процесс сварки вставки ручки		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1975	5	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
87			Технологический процесс гибки и сварки рамки		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1976	17	
88			Технологический процесс изготовления трубки, подающей 2×242000СБ		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1980	29	
89			Технологические процессы на сварочно-заготовительные работы холодильника «Океан-3»		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	109	
90			Технологический процесс сборки и сварки конденсатора Х230000-03		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	8	
91			Технологический процесс изготовления декоративной накладки методом сварки		Технолог Бородкина Г.А.	УМЗ	1981	9	
92			Технологический процесс сварки вставки ручки		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	5	
93			Технологический процесс сварки подающей 3×241000 и отсасывающей 3×242000 на МСЦ-25		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	17	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
94			Технологический процесс изготовления трубки, подающей 3×241000 и отсасывающей 3×242000 на МИУ 20/8		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	29	
95			Технологический процесс изготовления испарителя 3×240000 в сборе		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1981	13	
96			Технологический процесс электросварки. Кожух		Технолог Федоровский	ДВПО «Родина»	1991	4	
97			Технологический процесс электросварки. Рама		Технолог Федоровский	ДВПО «Родина»	1992	9	
Технологические процессы (пластмассы)									
98			Технологический процесс ремонта компрессионных холодильных агрегатов		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1974	60	
99			Технологический процесс изготовления концевых соединений КС-8/1, КС-10/1, КС-13/1 методом литья под давлением		Технолог Мараховская	УМЗ	1975	11	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
100			Технологический процесс изготовления концевых соединений КС-8/2, КС-10/2, КС-13/2 методом литья под давлением		Технолог Мараховская	УМЗ	1975	10	
101			Технологический процесс изготовления подставки ТНП-52 методом литья под давлением		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1976	11	
102			Технологический процесс изготовления технологических заглушек методом вулканизации		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1977	8	
103			Расчет коэффициента загрузки литьевых машин пластмассового участка на программу 180 тысяч холодильников с учетом дополнительных изделий ширпотреба		Технолог Мамонтова Т.А.	УМЗ	1978	7	
104			Расчет коэффициента загрузки литьевых машин пластмассового участка на программу 165 тысяч холодильников		Технолог Барбашова	УМЗ	1978	7	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
105			Технологический процесс пломбирования вагонов, контейнеров полиэтиленовой пломбой		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1978	7	
106			Технологический процесс изготовления изделия «Прищепка для белья»		Инженер- технолог Рудь	УМЗ	1980	30	
107			Технологический процесс штамповки детали «Шайба» на холодильник КШ-160 «Океан-2»		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1980	45	
108			Технологический процесс изготовления изделия «Ракетка для выбивания пыли»		Инженер- технолог Рудь	УМЗ	1980	14	
109			Технологический процесс изготовления уплотнителя с магнитной вставкой		Технолог Бородкина Г.А.	УМЗ	1981	24	
110			Технологический процесс подготовки и дробления отходов из полистирола		Технолог Бородкина Г.А.	УМЗ	1981	8	
111			Сводная ведомость технологической оснастки на товары ширпотреба		Инженер- технолог Рудь	УМЗ	1981	7	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
112			Комплект документов типового технологического процесса «Литье под давлением деталей из пластмасс»		Технолог Бородкина Г.А.	УМЗ	1981	67	
113			Технологическая инструкция «Литье под давлением деталей из пластмасс»		Технолог Бородкина Г.А.	УМЗ	1981	6	
114			Сводная ведомость технологической оснастки на холодильник «Океан-3» участка пластмасс		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	21	
115			Комплект документов типового технологического процесса «Вакуумформование деталей из пластмасс»		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	30	
116			Комплект технологической документации типового технологического процесса «Литье под давлением. Детали из пластмасс. Океан-4»		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	71	
117			Технологический процесс изготовления ручки к корпусу крышки, ручки к корпусу кастрюли		Технолог ОГТ Малкова	УМЗ	1982	16	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

Технологические процессы (сборка)

118		Технологический процесс брикетировки отходов бумаги и стекловаты		Инженер-технолог Прожерина	УМЗ	1972	3		
119		Технологический процесс сборки электрооборудования КШ-160		Инженер-технолог Долгова	УМЗ	1974	27		
120		Технологический процесс окончательной сборки холодильника КШ-160 (сборка фланца наружного, сборка внутреннего шкафа, сборка наружного шкафа, окончательная сборка холодильника)		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1973	52		
121		Технологический процесс промывки фильтров осушителей хладоном-12, выпаянных из дефектных холодильных агрегатов		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1976	6		
122		Технологический процесс испытания холодильника на стенде		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1976	18		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
123			Технологический процесс устранения дефектов, обнаруженных при испытании холодильных агрегатов X200000-02		Инженер – технолог Власов	УМЗ	1977	17	
124			Технологический процесс ремонта холодильника «Океан» КШ-160		Инженер-технолог Долгова	УМЗ	1977	22	
125			Технологический процесс сборки двери холодильника		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1978	14	
126			Технологический процесс по восстановлению компрессоров типа ФГ-0,100; ФГ-0,125 выпаянных из холодильных агрегатов		Инженер – технолог Власов	УМЗ	1978	6	
127			Технологический процесс контрольной проверки параметров компрессоров, забракованных заводом-потребителем в холодильном агрегате		Инженер – технолог Власов	УМЗ	1978	10	
128			Технологический процесс приемо-сдаточных испытаний датчиков-реле температуры Т-110		Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1979	11	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
129			Технологический процесс входного контроля пуско-защитного реле типа РПЗ-23; РПЗП-24 согласно методике М027-56-7-32-203-79 и 00.50.4000.00 ПМ-1		Инженер – технолог Власов	УМЗ	1980	19	
130			Технологический процесс входного контроля пуско-защитного реле типа Р1 и Р3 согласно методике М027-56-7-32-203-79 и 00.50.4000.00 ПМ-1		Инженер – технолог Власов	УМЗ	1980	22	
131			Сводная ведомость технологической оснастки цеха №10		Инженер–технолог Власов	УМЗ	1980	4	
132			Технологический процесс сборки накладки испарителя с дверкой и сборки дверки		Технолог Рудь	УМЗ	1981	4	
133			Технологический процесс сборки ручки Х416000		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	2	
134			Технологический процесс сборки электрооборудования		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	27	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
135			Технологический процесс сборки поддона		Инженер - технолог Рудь	УМЗ	1981	7	
136			Технологический процесс подготовки к сборке приборов: датчика-реле температуры Т-110 и прибора полуавтоматического управления оттайкой Т-011		Инженер - технолог Рудь	УМЗ	1981	2	
137			Технологический процесс подготовки к сборке детали 3*126200 переключателя		Зам.главного технолога Айздайчер В.В.	УМЗ	1981	7	
138			Технологический процесс сборки узла 3*10000 «Шкаф» холодильника «Океан-3»		Зам.главного технолога Айздайчер В.В.	УМЗ	1981	8	
139			Технологический процесс окончательной сборки холодильника КШ-180 «Океан-3»		Зам.главного технолога Айздайчер В.В.	УМЗ	1981	18	
140			Технологический процесс подготовки холодильника к испытаниям		Инженер - технолог Рудь	УМЗ	1981	4	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
141			Технологический процесс проверки герметичности холодильного агрегата		Инженер - технолог Рудь	УМЗ	1981	4	
142			Технологическая инструкция проверки холодильника КШ-180 на функционирование при повышенном напряжении		Зам.главного технолога Айздайчер В.В.	УМЗ	1981	3	
143			Технологический процесс комплектования деталей		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	31	
144			Сводная ведомость технологической оснастки цеха №12		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	7	
145			Технологическая инструкция на входной контроль прибора полуавтоматического управления оттайкой Т-0011 (временная)		Зам.главного технолога Айздайчер В.В.	УМЗ	1981	2	
146			Технологический процесс входного контроля компрессоров типа ХКВ5-1ЛБН; ХКВ6-1ЛБН		Инженер – технолог Власов	УМЗ	1983	12	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
147			Технологический процесс входного контроля электрооборудования X124000СБ		Инженер – технолог Власов	УМЗ	1983	4	
148			Технологическая инструкция испытания холодильника КШ-180 «Океан-3»		Зам.главного технолога Айздайчер В.В.	УМЗ	1983	9	
149			Комплект технологической документации типового технологического процесса «Сборка холодильника «Океан-3»»		Инженер - технолог Рудь	УМЗ	1985	23	
150			Комплект технологической документации «Сборка узловая холодильника «Океан-3». Дверь»		Инженер - технолог Кучеренко А.В.	УМЗ	1985	35	
151			Комплект технологической документации «Сборка узловая холодильника «Океан-3». Шкаф»		Инженер - технолог Кучеренко А.В.	УМЗ	1985	38	
152			Комплект технологической документации «Сборка узловая холодильника «Океан-3» Шкаф внутренний»		Инженер - технолог Кучеренко А.В.	УМЗ	1985	37	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
153			Комплект технологической документации типовой технологический процесс сборки окончательной холодильника КШ-180 «Океан-3»		Инженер-технолог Кучеренко А.В.	УМЗ	1985	77	
154			Комплект технологической документации типовой технологический процесс «Сборка перемишки»		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1985	24	
155			Комплект технологической документации типовой технологический процесс «Сборка электрооборудования холодильника КШ-180 «Океан-3»		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1985	64	
156			Комплект технологической документации типовой технологический процесс «Сборка электрооборудования холодильника КШ-100 «Океан-4»		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1985	61	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
157			Комплект технологической документации типовой технологический процесс «Сборка узловая. Пакет изоляции 4х140000. Холодильник КШ-200 «Океан-4»		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1986	17	
158			Комплект технологической документации типовой технологический процесс «Сборка узловая. Пакет изоляции 4х150000 холодильник КШ-200 «Океан-4»		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1986	15	
159			Комплект технологической документации типовой технологический процесс «Резка теплоизоляционных заготовок холодильник КШ-200 «Океан-4»		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1986	23	
160			Техническое описание холодильника «Океан-4» КШ-200П		Главный инженер Древаль В.И.	УПМО	1987	4	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

**Технологические процессы
(упаковка)**

161		Технологический процесс упаковки холодильного агрегата КШ-160	Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1974	5
162		Технологический процесс упаковки панели двери, упаковки 2-х панелей, упаковки корпуса шкафа внутреннего	Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1975	31
163		Технологический процесс упаковки холодильного агрегата КШ-180	Технолог (ФИО не указаны)	УМЗ	1975	6
164		Технологический процесс изготовления ящика для упаковки холодильного агрегата 2ХТ 310000 СБ	Инженер-технолог Власов	УМЗ	1976	18
165		Технологический процесс сбивки щитов морской упаковки КШ-160	Инженер-технолог Долгова	УМЗ	1977	47
166		Технологический процесс сбивки щитов морской упаковки КШ-180	Инженер-технолог Долгова	УМЗ	1977	47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
167			Технологический процесс изготовления щитов упаковки КШ-160		Инженер-технолог Долгова	УМЗ	1978	26	
168			Технологический процесс упаковки холодильника КШ-160		Инженер-технолог Долгова	УМЗ	1978	34	
169			Технологический процесс изготовления ящика для упаковки контейнера для хлеба ТНП-43		Инженер-технолог Понусова	УМЗ	1979	20	
170			Технологический процесс упаковки компрессоров типа ФГ-0,100; ФГ-0,125 в картонную коробку		Инженер-технолог Власов	УМЗ	1979	4	
171			Технологический процесс упаковки холодильников вагоны ХТЖ 100000 СБ		Инженер-технолог Долгова	УМЗ	1980	5	
172			Технологический процесс изготовления щитов упаковки КШ-180		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	27	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
173			Технологический процесс упаковки компрессоров типа ХКВ5-1ЛБН; ХКВ6-1ЛБН в картонную коробку		Инженер-технолог Власов	УМЗ	1981	4	
174			Технологический процесс упаковки холодильника КШ-180		Инженер-технолог Рудь	УМЗ	1981	43	
175			Комплект технологической документации «Упаковка холодильника «Океан-3» КШ-180»		Инженер-технолог Кучеренко А.В.	УМЗ	1985	72	
176			Комплект технологической документации «Упаковка двух дверей в сборе «Океан-3» согласно чертежу ТГХ 40-40-000СБ»		Инженер-технолог Малкова	УПМО	1988	21	

**Технологические процессы
(литейное производство)**

177			Технологические инструкции по литейному производству		Технолог Стронская	УМЗ	1966-1985	162+1	
-----	--	--	--	--	--------------------	-----	-----------	-------	--

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
178			Технологический процесс изготовления отливок станка ЦДТ6-3, узлы 01-02		Технолог Еремеева	УМЗ	1972	83	
179			Технологический процесс изготовления отливок станка ЦДТ6-3, узлы 03.04; ЛО-49		Технолог Еремеева	УМЗ	1972	154	
180			Технологический процесс термообработки деталей станка Ц6-2		Технолог Стронская	УМЗ	1975	13	

В опись включено 180 (сто восемьдесят) единиц хранения с № 1 по № 180, в том числе:

литерные №№ единиц хранения _____,

пропущенные №№ единиц хранения _____.

Архивист МКУ «Архив
Уссурийского городского округа»



О.В. Кочерга

«16» июля 2020 г.

44

Согласно акту об обнаружении дел, документов
от 20.04.2020г. №4 прикмето 128 ед. зр.
за 1970-1992 годо с №1-№128.

Архивист Жочеря О.В. *Ж*
20.04.2020г.

Итого в описи внесено	128 (Сто двадцать восемь)		
дел с №	1	по №	128
в том числе:			
Пропущенные номера:			
Выбывшие дела:			
Всего по описи сдано в архив	128		
Оставлены в учреждении дела №№			
Должность	архивист		
Подпись /ФИО/	<i>Ж</i> Жочеря О.В.		
Дата	20.04.2020		

Согласно акту об обнаружении дел, документов
от 01.07.2020г. №5 прикмето 52 ед. зр.
за 1966-1992 годо с №129-№180.

Архивист Жочеря О.В. *Ж*
01.07.2020г.

Итого в описи внесено	180 (Сто восемьдесят)		
дел с №	1	по №	180
в том числе:			
Пропущенные номера:			
Выбывшие дела:			
Всего по описи сдано в архив	180		
Оставлены в учреждении дела №№			
Должность	архивист		
Подпись /ФИО/	<i>Ж</i> Жочеря О.В.		
Дата	01.07.2020		

ЛИСТ – ЗАВЕРИТЕЛЬ ДЕЛА №

В деле подшито и пронумеровано 42 (сорок два)
_____ листов,

в том числе:

литерные номера листов _____;

пропущенные номера листов _____

+ листов внутренней описи _____

Особенности физического состояния и формирования дела	Номера листов
1	2

Архивист МКУ «Архив
Уссурийского городского округа»



О.В. Кочерга

«01» июля 2021 г.