

Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод им. М.И. Калинина,  
г. Екатеринбург, пр. Космонавтов, д.18

УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер ПАО МЗИК  
(руководитель организации)

(Ф.И.О. руководителя)

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ № 13/40

г. Екатеринбург

28 августа 2020 г.

Комиссия в составе: председателя главного механика ПАО «МЗИК» Соколова В.Н.,

членов комиссии:

1) зам. начальника по подготовке производства цеха № 40 Самтаров Р.Ш.,  
(Ф.И.О)

2) механик цеха № 40 Токтарев Е.И.,  
(Ф.И.О)

3) заместитель главного механика Неволин Р.А.,

4) начальник бюро по эксплуатации и ремонту оборудования Лукьянов Л.В.,

составила настоящий акт в том, что в ходе осмотра основного средства

наименование точильно-шлифовальный станок

мод. 332Б инв. № 9446 год выпуска 1973

выявлены следующие дефекты:

1) Не исправен электродвигатель

2) Повышенный шум при работе (износ подшипников)

3) Изношенны токоподводящие провода

4) Износ приводных шкивов (ручьев, посадочных отверстий)

Заключение: считать, без замены.

Дефектную ведомость составил: механик цеха № 40 Токтарев Е.И.

(Ф.И.О)

Дефекты проверил: инженер отдела № 63

Васильков А.Е.

(Ф.И.О)

Предварительная итоговая стоимость ремонтных работ составляет:

- 1)хоз. способом \_\_\_\_\_ (тысяч рублей),
- 2)подрядной организацией \_\_\_\_\_ (тысяч рублей).

К дефектной ведомости прилагается:

- 1.Протокол геометрической точности.

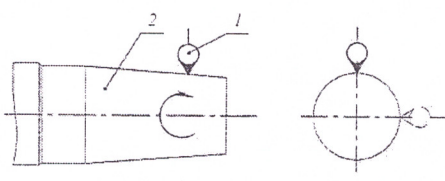
Председатель комиссии: главный механик ПАО «МЗИК» Соколов В.Н.

Члены комиссии:

- 1) зам. начальника по подготовке производства цеха № 40 Саттаров Р.Ш. \_\_\_\_\_  
(Ф.И.О., подпись)
- 2) механик цеха № 40 Токтарев Е.И. \_\_\_\_\_  
(Ф.И.О., подпись)
- 3) заместитель главного механика Неволин Р.А. \_\_\_\_\_  
(подпись)
- 4) начальник бюро ремонта Лукьянов Л.В. \_\_\_\_\_  
(подпись)

## 12 СВЕДЕНИЯ О ПРИЁМКЕ

## 12.1 Испытание станка на соответствие нормам точности.

Наименование и схема проверки	Метод проверки	Отклонение, мкм	
		допуск.	фактич.
<p>Радиальное биение конуса шпинделя под установку фланца</p>  <p>Механик ч. 4/3 <i>[Signature]</i> Эксперт Е.С.</p>	<p>На неподвижной части станка устанавливают индикатор 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности конуса шпинделя 2 и был направлен перпендикулярно образующей цилиндра к его оси. Шпиндель приводят во вращение. При измерении радиального биения рабочего органа его необходимо поворачивать не менее чем на два последовательных оборота в направлении рабочего движения. Проверку производить, не менее чем в двух взаимно перпендикулярных плоскостях. Биение определяется как наибольшая алгебраическая разность показаний индикатора.</p>	60	180

## 12.2 Нормы уровня шума в соответствии с ГОСТ 12.1.003-83

Уровень звука на рабочем месте оператора:

допустимый - 80 дБа