

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

40

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер ПАО МЗИК
(руководитель организации)
Чевардин И.В.
(Ф.И.О. руководителя)

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ № 12/40

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 Саттаров 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. 35634 инв. № 8880 год выпуска 1973

выявлены следующие дефекты:

1) Износ шеек вала двигателя

2) Повышенный шум при работе (износ подшипников)

3) Изношенны токоподводящие провода

Заключение: списать лишь заменен.

Предлагается отказать списать
с заменен не новых.

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

(Ф.И.О)

Дефекты проверил: инженер отдела № 63

Викетников А.Б.

(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. 40 [Signature]</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> <p>[Signature] Е.С.</p>	60	200

12.2 Нормы уровня шума в соответствии с ГОСТ 12.1.003-83

Уровень звука на рабочем месте оператора:
допустимый - 80 дБа