

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

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ № 4/40

г. Екатеринбург

29 июля 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) и.о. механика цеха № 40 Коровин А.С.
(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 пресс гидравлический одностоечный

мод. ПБ334А инв. № 11699 год выпуска 1985

выявлены следующие дефекты:

1) Гидроагрегат не развивает максимального усилия (максимальное усилие 150кН, при заявленной в паспорте 250кН)

2) Течь масла по соединениям трубопроводов и узлам

3) Заедание рукояток управления

4) Износ рабочей поверхности стола, плоскостность до 2 мм (вмятины, забоины)

5) Не возможно регулировать рабочее давление (неисправен регулировочный клапан)

6) Геометрия рабочих органов превышает допустимые нормы точности по ГОСТ 9753-88

7) Износ электроаппаратуры

Зарегистрировать номинальный
ремонт цеха на 2012 год.

Дефектную ведомость составил: и. о. механика цеха № 40 Коровин А.С.

(Ф.И.О.)
Лукиянов Л.В.

Дефекты проверил: инженер отдела № 63 Лу

(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. В.Н. Соколов

Члены комиссии:

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

2) и. о. механика цеха № 40 Коровин А.С.
(Ф.И.О., подпись)

3) заместитель главного механика Неволин Р.А. Р.А. Неволин
(подпись)

4) начальник бюро ремонта Лукьянов Л.В. Л.В. Лукьянов
(подпись)

Пресс гидравлический одностоечный с индивидуальным приводом модель

Заводской номер WLB. N. 11699

6.1 Испытание прессы на соответствие нормам точности по ГОСТ 9753-88

№	Наименование проверки	Предельные отклонения, мм	
		по ГОСТ 9753-88	фактические
1	Плоскостность поверхности стола	0,04 на длине до 630 мм 0,06 «...» св. 630 до 1000 мм	0,4
2	Плоскостность нижней поверхности ползуна	0,04 на длине до 630 мм 0,06 «...» св. 630 до 1000 мм Выпускность не допускается	0,6
3	Параллельность нижней поверхности ползуна относительно поверхности стола	Нерегулируемыми 0,12 на длине 1000 мм, регулируемыми 0,08 на длине 1000 мм	—
4	Перпендикулярность хода ползуна относительно поверхности стола	0,25 на длине 300 мм	2,5

К-машинер оф ГЗ *И.О. Косенко* И.И. 19.09.19
и.О. механика цеха 40 *И.О. Кордын* А.С. 19.09.19