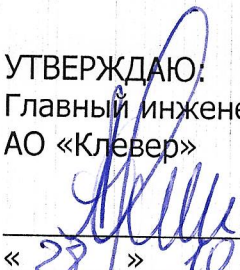


УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
АО «Клевер»

 А.А. Черепашин
« 28 » 10 2025 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №30

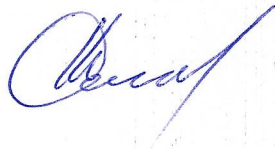
На выполнение работ по проверке и приведению геометрических параметров в соответствие с паспортными характеристиками горизонтального фрезерно-расточного станка WHQ 13 CNC №2 инв.№ ЦТ-01441 в здании литер «А3», расположенного по адресу: г. Ростов-на-Дону, ул. 50-я Ростсельмаша, зд. 2е.

Общая информация об объекте выполнения работ.

Содержание информации об объекте выполнения работ.				
№ п/п	Перечень основных данных и требований	Основные данные и требования		
1. Общие требования				
1.1	Наименование предприятия	АО «КЛЕВЕР»		
1.2	Заказчик, адрес	АО «КЛЕВЕР» г. Ростов-на-Дону, ул. 50 – летия Ростсельмаша, зд.2, стр.3, ком.14		
1.3	Объект проведения работ	Горизонтальный фрезерно-расточной станок WHQ 13 CNC №2		
1.4	Вид ремонта	Текущий ремонт		
1.5	Право собственности	АО «КЛЕВЕР»		
1.6	Цель проведения работ	Проверка и приведение геометрических параметров в соответствие с паспортными характеристиками станка		
1.7	Особые условия	Действующее производство		
1.8	Основание проведения работ	Несоответствие геометрических параметров относительно паспортных характеристик		
2. Основные требования.				
2.1	Состав и содержание работ.	№ п/п	Работы	
		1	Проверка геометрических параметров в соответствие с паспортными характеристиками (Приложение 1)	
		2	Произвести регулировку несоответствующих геометрических параметров станка к паспортным допустимым значениям (Приложение 1)	
3. Дополнительные требования.				
3.1	Требования к выполнению работ	Проведение работ выполнять согласно ГОСТ 12.2.009-99, ГОСТ Р 54431-2011 «Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности», «Правил по охране труда при размещении, монтаже, техническом обслуживании и ремонте технологического оборудования», нормам ЕСКД и другой нормативной документации, распространяющейся на подобные работы, а также стандартов, предписаний технического надзора, технических условий и других нормативных документов Российской Федерации.		

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Основные данные и требования
3.2	Требования к подрядчику	1. Подрядчик обязан выполнять работы в соответствии с техническим заданием заказчика, определенным договором и требованиями технических регламентов. 2. Подрядчик обязан исполнять полученные в ходе проведения работ указания заказчика, если такие не противоречат условиям договора подряда и не представляют собой вмешательство в оперативно-хозяйственную деятельность проектной организации. Если при выполнении работ обнаруживаются препятствия к надлежащему исполнению договора, подрядчик обязан принять все зависящие от него разумные меры по устранению таких препятствий. 3. Подрядчик обязан при выполнении работ соблюдать требования закона и иных правовых актов. 4. Подрядчик обязан предоставлять необходимую документацию о ходе выполнения проектных работ представителям заказчика. 5. Если при осуществлении контроля и надзора со стороны заказчика были выявлены недостатки, то подрядчик обязан обеспечить их устранение и не приступать к продолжению работ до составления актов об устранении выявленных недостатков. 6. Все средства измерений, используемые для проверки и регулировки геометрических параметров должны быть поверены. 7. Приемка работ осуществляется путем проведения проверки точности геометрических параметров станка, указанным в п.2.1 (приложение 1), с составлением Акта соответствия паспортным данным. 8. Сдача результата выполненных работ исполнителем и приемка его заказчиком оформляются актом, подписанным обеими сторонами. 9. Подрядчик обязан ознакомиться и выполнять требования и условия «Регламента допуска подрядных организаций АО «КЛЕВЕР» (утв. от 12.09.2022г.)
3.3	Гарантийный срок	Подрядчик несет гарантийные обязательства по качеству выполненного ремонта в течение 12 календарных месяцев от даты подписания Акта о приемке выполненных работ.

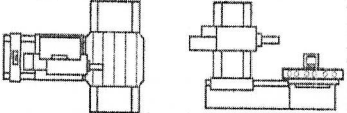
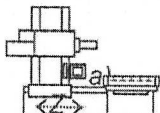
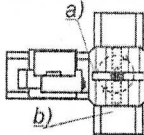
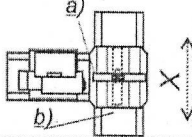
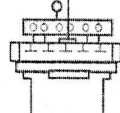
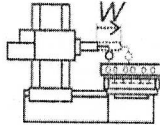
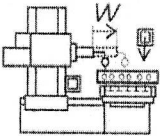
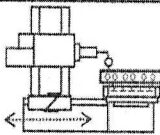
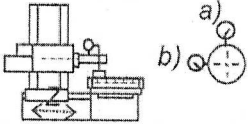
Главный механик



С.В. Хозиянов

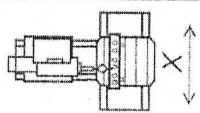
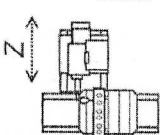
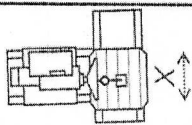
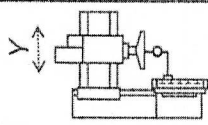
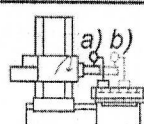
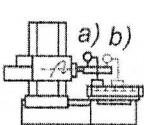
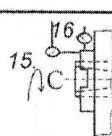
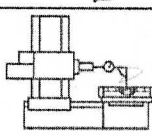
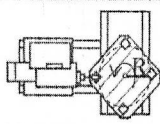
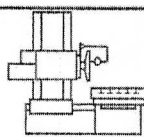
VARNSDORF
TOS

WHQ 13 CNC
N° 5106

			ÚCHYLKA [mm]	
			DOVOLENÁ	SKUTEČNÁ
				T O S Zákazník
1.	Vyrovnání vodících ploch do vodorovné polohy		Lože podélné - příčně	*0,01
2.			Lože příčné - podélné	*0,01
3.	Svislost vodících ploch stojanu <i>(na neukotveném stroji se měří v poloze Z/2)</i>		a) podélně (rovina Y - Z) (ke stolu)	*0,015
			b) příčně (rovina Y - X)	*0,01
4.	Vodorovnost upínací plochy stolu při jeho otáčivém pohybu		a) podélně	0,02/1000 *0,01
			b) příčně	*0,01
5.	Vodorovnost upínací plochy stolu při jeho příčném pohybu		a) podélně	neukotveno
			b) příčně	neukotveno
6.	Rovinnost upínací plochy stolu (rovná až vydutá)		ve směru upínacích drážek	0,020
			kolmo na upínací drážky	0,005
7.	G19 Rovnoběžnost pohybu výsuvného vřetena se vztahnou rovinou rovnoběžnou s pohybem stojanu		a) pro vysunutí 2D	+0,015 nahoru
			b) pro vysunutí 4D	± 0,02
			c) pro vysunutí 6D	-0,06 dolů
7.1	G17 Kolmost výsuvu vřetena k vodící ploše stojanu. <i>Měří se pouze na neukotveném stroji (náhrada pozice 7.)</i>		a) pro vysunutí 2D	+0,015 nahoru
			b) pro vysunutí 4D	± 0,02
			c) pro vysunutí 6D	-0,06 dolů
8.	G10 Rovnoběžnost upínací plochy stolu s pohybem stojanu			0,04/1000
9.	G16 Rovnoběžnost osy vyvrtávacího vřetena s pohybem stojanu v ose Z		a) v rovině YZ (svisle)	neukotveno
			b) v rovině ZX (vodorovně)	0,005

VARIMSDORF
TOS

WHQ 13 CNC
N° 5106

		ÚCHYLKA [mm]			
		DOVOLENÁ	SKUTEČNÁ		
			TOS	Zákazník	
10.					
G11	Rovnoběžnost středové "T" drážky (aretace stolu 0°, 90°, 180°, 270°)	  a) 0° s pohybem stolu 180° b) 90° s pohybem stojanu 270°	0,02/1000	0,01	
				0,01	
				0,02	
				0,02	
11.					
G17	Kolmost osy výsuvného vřetena k pohybu stolu		0,01/500	0,008	
12.					
G18	Kolmost osy výsuvného vřetena k pohybu vřeteníku		0,015/500 nahoru	0,011	
13.					
G15	Obvodové házení výsuvného vřetena	 a) vřeteno zasunuto b) vřeteno vysunuto o 300 mm	0,01	0,005	
			0,02	0,01	
14.					
G15	Obvodové házení kuželové dutiny výsuvného vřetena (trn otočit o 180°)	 a) u čela vřetena b) 300 mm od čela vřetena	0,01	0,005	
				0,007	
			0,02	0,013	
				0,015	
15.					
G20	Čelní házení dutého vřetena		0,01	0,005	
16.					
G20	Obvodové házení dutého vřetena			0,006	
17.					
G13	Obvodové házení středící dutiny stolu		0,015	0,015	
18.					
G12	Čelní házení upínací plochy stolu při jeho otáčivém pohybu		0,04/R R=1000	0,015	
19.					
LD 650	Kolmost výsuvu suportu ličící desky k ose pracovního vřetena		0,015/170	xxx	

TEPLOTA PROSTŘEDÍ U ZÁKAZNÍKA [°C]

začátek měření:

konec měření: