

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
АО «Клевер»

« 28 » 10 А.А. Черепашин
2025 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №32

На выполнение работ по проверке и приведению геометрических параметров в соответствие с паспортными характеристиками горизонтально-расточного станка WHN 110 Q инв.№ РД-01827 в здании литер «А3», расположенного по адресу: г. Ростов-на-Дону, ул. 50-я Ростсельмаша, зд. 2е.

Общая информация 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	Горизонтально-расточной станок WHN 110 Q		
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.

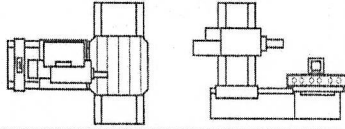
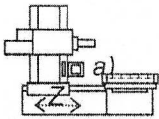
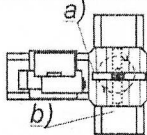
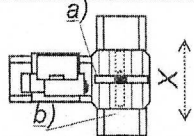
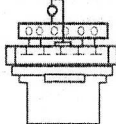
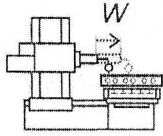
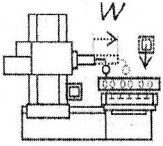
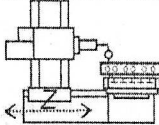
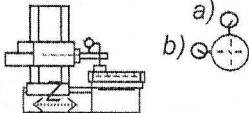
Главный механик



С.В. Хозиянов

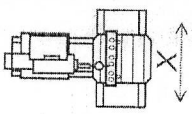
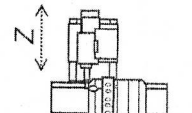
VARNSDORF
TOS

WHN 110 Q
No. 1803

				DEVIATION [mm]			
				ACCEPTABLE	ACTUAL		
					T O S	Customer	
1.	Horizontal ways level		Longitudinal bed - crosswise	0,02/1000	0,005		
2.			Transverse bed - lengthwise		0,005		
3.	Column vertical ways perpendicularity		a) Longitudinally (Y-Z plane) (over the table)		0,005		
			b) Transverse (Y-X plane)		0,020		
4.	Table surface level during rotation		a) lengthwise		0,01		
			b) crosswise		0,01		
5.	Table surface level during cross feed		a) lengthwise		not anchored		
			b) crosswise		not anchored		
6.	Table surface flatness (flat to concave)		along the clamping slots	0,03/1000	0,01		
			across the clamping slots		0,01		
7.	G19 Spindle stroke parallel accuracy to longitudinal movement plane		a) spindle out 2D	+0,015 up	not anchored		
			b) spindle out 4D	± 0,02	not anchored		
			c) spindle out 6D	-0,06 down	not anchored		
7.1	Perpendicularity of the spindle extension to the guide face of the stand. <i>Measurement is carried out only on the machine without anchorage (replacement of the position 7.)</i>		a) spindle out 2D	+0,015 up	0,005		
			b) spindle out 4D	± 0,02	-0,01		
			c) spindle out 6D	-0,06 down	-0,045		
8.	G10 Table surface parallel accuracy to longitudinal movement plane			0,04/1000	not anchored		
9.	G16 Parallelism of the boring spindle axis (W-axis) to the Longitudinal movement (Z-axis)		a) in the ZY-plane (vertical)	0,02/300	not anchored		
			b) in the ZX-plane (horizontal)		0,012		

VARNSDORF
TOS

WHN 110 Q
No. 1803

		DEVIATION [mm]			
		ACCEPTABLE	ACTUAL	T O S	Customer
10.					
G11	Middle "T" slot parallel alignment accuracy (locked of the rotary table 0°, 90°, 180°, 270°)				
	a) 	a) to The Transverse movement 0°	0,01		
	b) 	b) to The Longitudinal movement 90°	0,01		
			0,02		
			0,02		
11.					
G17	Spindle axis perpendicularity to transverse movement	0,01/500	0,008		
12.					
G18	Spindle axis perpendicularity to vertical movement	0,015/500 up	0,012		
13.					
G15	Spindle radial runout	a) spindle retracted 0,01	0,007		
	b) checkpoint at 300 mm 0,02		0,015		
14.					
G15	Spindle taper runout (for both 0° and 180° mandrel positions)	0° a) next to spindle face 0,01	0,007		
	180° a) next to spindle face 0,01		0,008		
	0° b) at 300 mm from the spindle face 0,02		0,012		
	180° b) at 300 mm from the spindle face 0,02		0,015		
15.					
G20	Axial run-out of hollow spindle		0,005		
16.					
G20	Radial run-out of hollow spindle	0,01	0,005		
17.					
G13	Rotary table bushing radial runout	0,015	0,01		
18.					
G12	Rotary table surface axial runout	0,04/R R=1000	0,015		
19.					
LD 650	Squareness of the facing head slide travel to the spindle axis	with FACING HEAD 0,015/170	xxx		

The environmental temperature at the customer's facility [°C]

the beginning of measuring:

the end of measuring: