

**Акционерное общество
«Киров «Энергомаш»**

Управление по технологиям
Группа сопровождения производства

Начальнику отдела ППО
Д.В. Мирошниченко

Служебная записка

15 февраля 2023

№430-112

В связи со сжатыми сроками изготовления микрометра Н-00-1028 в АО «Завод «Киров-Энергомаш» для заказов 1-03-03-19-174-1230/-1234, прошу Вас распорядиться о полном изготовлении мерительного инструмента в количестве 2 шт. по кооперации.

Приложение: 1 лист

1. ТЗ №803430-113 от 15.02.2023

Руководитель ГРУП



Новиков В.С.

Техническое задание №803430-113 от 15.02.2023

на изготовление Микрометра Н-00-1028

(входящие детали Н-1029 «Винт микрометра», Н-1030 «Корпус», Н-1031 «Кольцо контрольное», Н-1032 «Гайка нажимная», Н-1033 «Кольцо пружинное»)

Перечень выполняемых работ по изготовлению изделий:

1. Выполнить изготовление дет. «Винт микрометра» черт. №Н-1029 в количестве 2 шт., выдерживая размеры и технические требования чертежа. Материал детали - Сталь 30Х13 ГОСТ 5632-72.
2. Выполнить изготовление дет. «Корпус» черт. №Н-1030 в количестве 2 шт., выдерживая размеры и технические требования чертежа. Материал детали - Сталь 30Х13 ГОСТ 5632-72.
3. Выполнить изготовление дет. «Кольцо контрольное» черт. №Н-1031 в количестве 2 шт., выдерживая размеры и технические требования чертежа. Материал детали - Сталь 30Х13 ГОСТ 5632-72.
4. Выполнить изготовление дет. «Гайка нажимная» черт. №Н-1032 в количестве 2 шт., выдерживая размеры и технические требования чертежа. Материал детали - Сталь 20Х13 ГОСТ 5632-72.
5. Выполнить изготовление дет. «Кольцо пружинное» черт. №Н-1033 в количестве 2 шт., выдерживая размеры и технические требования чертежа. Деталь изготовить из проволоки 2,5-ТС 20Х13 ГОСТ 18143-72 согласно требованиям чертежа.
6. Оформить документы о выполненных работах. Занести фактические размеры каждой из деталей Н-1029...1033. Приложить сертификаты на материал.
7. Выполнить сборку 2-х микрометров Н-00-1028 согласно требованиям чертежа. При сборке смазать резьбовую поверхность винта микрометра (поз. 1) смазкой УН ГОСТ 782-59.
8. Выполнить проверку соответствия микрометров п. 1-5 техническим требованиям чертежа Н-00-1028:
 - проверку микрометров производить по контрольному кольцу Н-1031 (см. п. 1 тт чертежа).
 - проверить плавность перемещения винта микрометра (поз. 1 черт. Н-00-1028) - плавное вращение без качки, согласно п. 2 тт чертежа,
 - проверить соответствие п. 4 тт чертежа: один оборот стержня равен $1 \pm 0,01$ мм осевого перемещения.
 - проверить соответствие п. 5 тт чертежа: одно деление нониуса соответствует 0,02 мм осевого перемещения винта микрометра.
 - проверить совмещение нулевого деления нониуса с риской на корпусе, при этом поверхность Г должна совпадать с нулевым делением основной шкалы в пределах ширины риски (п. 5 тт черт. Н-00-1028).
9. Оформить документы о соответствии микрометра требованиям чертежа Н-00-1028.
10. Готовые изделия – Н-00-1028 «Микрометр» в количестве 2 шт. упаковать согласно ГОСТ 13762-86. Микрометры упаковать в деревянные или жесткие пластмассовые футляры, мягкие футляры из искусственной кожи или из другого материала, ящики, коробки или чехлы из полиэтиленовой пленки толщиной от 0,05 до 0,02 мм. Края пленки следует заваривать. Микрометры завернуть перед упаковыванием в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 или двухслойную упаковочную бумагу по ГОСТ 8828—89. В комплект микрометра должно входить Кольцо контрольное Н-1031 завернутое в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 или двухслойную упаковочную бумагу по ГОСТ 8828—89.
11. Поступившие с кооперации микрометры предъявить ОВК. Проверить сопроводительные документы на микрометры, провести внешний осмотр и комплектность микрометров согласно чертежу Н-00-1028 и спецификации, произвести его опробование и контроль согласно п. 1-5 техническим требованиям чертежа.

Руководитель ГРУП



Новиков В.С.