

ПАО «Северсталь»
Центр исследований

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник Центра исследования

(О. С. Шестаков)

(Ф.И.О.)

« _____ » июня 2020 г.

АКТ № 2

Технического состояния
от « _____ » июня 2020 г.

Комиссия в составе:

Старший менеджер потока Прокат ЦИ

Р.В. Кузнецов

(Ф.И.О.)

Менеджер по СТК Центр "Промсервис"

Д.Н. Рябинин

(Ф.И.О.)

Менеджер ЛО Центр "Промсервис"

Е.А. Алексеев

(Ф.И.О.)

Мастер потока Прокат ЦИ

Д.А. Барсуков

(Ф.И.О.)

Провела обследование:

роликовой правильной машины Winema заводской номер: 103009-01, инвентарный номер: 100000051935, местонахождения объекта: лаборатория механических испытаний ЦИ, дата начала эксплуатации: 01.09.2010г.

(наименование объекта основных средств, инвентарный номер, местонахождения объекта, дата начала эксплуатации)

При ознакомлении с документами и в результате осмотра установлено:

роликовая правильная машина Winema находится в работоспособном состоянии, износ узлов не обнаружено

(описание технического состояния основного средства, характеристика износа его приспособлений, принадлежностей, узлов и агрегатов и т.д.)

Выводы комиссии:

по результатам осмотра и изучения нормативно-технической документации комиссия считает нецелесообразное использование роликовой правильной машины Winema по причинам:

1 Данное оборудование выполняет только одну рабочую функцию. Машина предназначена для правки проб сортового проката диаметром от 4,5 до 15 мм.

2. На сегодняшний день и в течении последних 5-6 лет на данном оборудовании работы не ведутся:

2.1. Увеличение длины проб от отбираемого металлопроката для испытаний на растяжения. Пробы для правки в соответствии с руководством по эксплуатации оборудования должны иметь длину 700-750 мм. После правки длина пробы составляет 600 мм (в конце правки происходит торцовка образца). Для того чтобы испытать образец после правки, его необходимо отрезать на длину 350 мм (это длина необходимая для проведения испытаний на растяжения). Все это приводит к увеличению времени на подготовку образца к испытаниям.

2.2. При правке арматуры периодически происходит заклинивание проб в машине, для запуска машины требуется персонал Центр «Промсервис». На застрявший образец необходимо заказывать замену в цехе, все это приводит к задержке испытания готовой металлопродукции.

В связи с нецелесообразностью дальнейшего использования машины, комиссия рекомендует роликовую правильную машину Winema реализовать, как неликвидное основное средство.
(установление нецелесообразности дальнейшего использования, невозможности и неэффективности восстановления основного средства)

Старший менеджер потока Прокат ЦИ

Р.В. Кузнецов

(Ф.И.О.)

Менеджер по СТК Центр "Промсервис"

Д.Н. Рябинин

(Ф.И.О.)

Менеджер ЛО Центр "Промсервис"

Е.А. Алексеев

(Ф.И.О.)

Мастер потока Прокат ЦИ

Д.А. Барсуков

(Ф.И.О.)