

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.

Эксплуатация технических средств, один из важных периодов использования оборудования в процессе производства, с обеспечением максимальной производительности в пределах установленного срока службы при проведении технического обслуживания.

Правильная эксплуатация характеризуется умением использовать производственно-технические данные станков, их скоростные и мощностные параметры, конструктивные характеристики двигателей, а также режущего инструмента.

Для **правильного проведения** технической эксплуатации выпускается документация, которая включает в себя:

1. Назначение станка и его техническую характеристику.
2. Конструктивные и кинематические схемы.
3. Принципы работы станка.
4. Подготовку и установку режущего инструмента.
5. Порядок наладки и настройки станка.
6. Правила работы на нем.
7. Рациональные режимы.
8. Возможные дефекты и их устранение.
9. Технику безопасности при эксплуатации оборудования.

Для **обеспечения** длительной бесперебойной эксплуатации станков и автоматических линий с заданной производительностью и технологической точностью предприятие должно решить следующие организационно-технические задачи:

1. Правильно произвести монтаж и отладку станков и автоматических линий в соответствии с паспортами и руководствами заводов изготовителей.
2. Обучить операторов, слесарей и электромонтеров работе на автоматических линиях, их наладке и ремонту, а также выдать на руки всему обслуживающему персоналу соответствующие производственные инструкции.
3. Установить персональную ответственность мастеров, операторов, слесарей и электромонтеров, закрепляя их письменным распоряжением начальников цехов за определенными местами и обязывая регулярно ежемесячно вести журнал технического обслуживания по каждой единице оборудования.

Отделам **главного механика** и **главного энергетика** предприятия путем привлечения ремонтных служб организовывать надлежащий планово-предупредительный ремонт станков и линий, проверку входящего в состав линий оборудования на соответствие нормам геометрической точности и жесткости с оформлением документов.

Отделам **главного механика**, **главного энергетика** и **технического контроля** по заранее разработанному и утвержденному годовому графику организовывать проверку оборудования на соответствие нормам технологической точности с составлением соответствующих актов по каждой проверке;

Организовывать слаженную работу цеховых служб по своевременному и бесперебойному обеспечению режущим и мерительным инструментом, технологическими материалами (заготовками, клеем и т. д.), а также смазочными, промывочными, обтирочными и другими вспомогательными материалами.

Организовывать бесперебойное питание станков и линий электроэнергией, сжатым воздухом и вакуумом, а также надлежащей работой установок пневматического транспорта.

Выявить слабые узлы и детали оборудования и производить их модернизацию и усовершенствование.

Слесари, станочники, электромонтеры и операторы несут ответственность за техническое состояние и правильную эксплуатацию закрепленных за ними станков или линий. Они обязаны знать и строго соблюдать требования паспортов, руководств и инструкций по эксплуатации и техническому уходу за оборудованием, а также точно выполнять указания специалистов, несущих ответственность за правильную эксплуатацию технологического оборудования.

Перед началом работы на станке или линии **станочник** или **оператор** обязан произвести приемку оборудования.

В процессе приемки оборудования необходимо выполнить следующие мероприятия:

1. Тщательно осмотреть и проверить состояние механизмов резания, подачи, управления и регулирования.
2. Проверить исправность смазочных устройств, тормозных, оградительных, блокировочных и предохранительных устройств, электрооборудования, степень заточки и соответствие для данного станка операции режущего инструмента.
3. Проверить герметичность трубопроводов воздуха, пара, воды, масла и т.д.
4. Проверить исправность вытяжных устройств, систем вентиляции и пневмотранспорта.
5. Смазать оборудование согласно схеме и карте смазки.

Убедившись при тщательном осмотре в исправности всех механизмов и устройств, включить станок или линию в строгой последовательности, предусмотренной паспортом, руководством или инструкцией. Если все механизмы работают спокойно, плавно, без посторонних шумов, можно приступить к работе.

Во время работы на станке или линии, станочник (оператор) должен вести наблюдение за равномерностью подачи материала в процессе обработки, исправным действием системы автоматики и показаниями контрольно-измерительных приборов, режимами работы и качеством обработки деталей,

плавностью работы всех механизмов и трущихся частей, чистотой обрабатываемой поверхности и своевременной заменой режущего инструмента, исправным действием вытяжной вентиляции, исправным действием предохранительных и блокировочных устройств.

Детали, подлежащие обработке и обработанные, должны лежать на рабочем месте, не касаясь станков, обеспечивая свободный доступ ко всем элементам управления.

После окончания работы на станке или линии станочник, или оператор должен выключить станок или линию посредством кнопок управления и обесточить входной рубильник, произвести тщательную уборку оборудования и рабочего места, сдать станок своему сменщику, отметить сдачу в журнале технического обслуживания.