техобслуживание

конвейера винтового

Техническое обслуживание (ТО) - это комплекс операций по поддержанию работоспособности и исправности изделия. Своевременное техническое и качественное проведение технического обслуживания обеспечивает длительную и безотказную работу изделия.

1. Перед началом проведения технического обслуживания и его окончания необходимо:
* основной источник электропитания должен быть отключен и защищен от несанкционированного включения и вывешена табличка «Не включать! Работают люди!»;
* защитные крышки, снятые на период технического обслуживания, после обслуживания должны быть установлены на место.
1. К техническому обслуживанию допускается квалифицированный, прошедший инструктаж по технике безопасности, пожарной безопасности и взрывобезопасности персонал.
2. Техническое обслуживание изделия подразделяется на:
* ежедневное техническое обслуживание (проводится по окончании работы);
* первое техническое обслуживание (проводится через 150-200 часов работы);
* второе техническое обслуживание (проводится через 500-550, часов работы);
* третье техническое обслуживание (проводится через 2600-2700 часов работы).

Периодичность и объем работ, проводимых при технических обслуживаниях, приведен в «Таблице ТО».

Все виды работ проводятся по графику. Уменьшать объем установленного вида технического обслуживания или его периодичность не допускается.

Учет технического обслуживания и ремонта ведет предприятие, эксплуатирующее изделие.

1. По истечении срока службы изделия, для решения вопроса о возможности ее дальнейшей эксплуатации необходимо провести с привлечением независимой организации экспертизу промышленной безопасности с определением ее дальнейшей эксплуатации. По заключению экспертизы выполнить рекомендованные работы.

**Таблица ТО.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№****п/п** | **Содержание работ** | **Технические требования** | **Инструмент, приспособления, материалы и методика выполнения работ** |
| **Ежедневное техническое обслуживание** |
| 1. | Осмотр оборудования и наружных крепежных элементов | Ослабшие крепежные соединения подтянуть | Визуально.Слесарный инструмент |
| 2. | Проверка наличия или подтекания смазки в подшипниковых узлах  | Отсутствие смазки и подтекания смазки не допускается | Устранить причины подтекания смазки. Заполнить смазкой, при необходимости, согласно прилож.5 Слесарный инструмент |
| 3. | Очистка оборудования от сахара и сахарной пыли  | Сахар и пыль сахарная не допускаются . | Очистите пылесосом |
| **Первое техническое обслуживание** |
|  | Выполнить работы по ежедневному техническому обслуживанию | См. ежедневное техническое обслуживание | См. ежедневное техническое обслуживание |
|  | Проверить температурный режим работы подшипников | Температура нагрева подшипников не должна превышать 60 *°С* | Контактный термометр |
|  | Проверить состояние спиралей шнека | Спирали шнека, имеющие механические повреждения, отремонтировать | Слесарный инструмент |
| **Второе техническое обслуживание** |
|  | Выполнить работы по первому техническому обслуживанию | См. первое техническое обслуживание | См. первое техническое обслуживание |
|  | Замерить сопротивление изоляции обмоток электродвигателя | Сопротивление изоляции должно быть не менее 1 МОм | Мегаометр М4100/4 |
|  | Проверить состояние лакокрасочных покрытий рамы и при необходимости восстановить их | Визуально | Лакокрасочные материалы, кисть или краскораспылитель |
|  |

|  |
| --- |
| **Третье техническое обслуживание.** |
|  | Выполнить работы по второму техническому обслуживанию | См. второе техническое обслуживание. | См. второе техническое обслуживание |
|  | Заменить масло в мотор-редукторе |  | См. паспорт на мотор- редуктор.Приложение 5 |
|  | Проверить сопротивление изоляции силовых | Сопротивление изоляции должно быть не менее 1 МОм | Мегометр М4100/4 |