

УДК 531.374

Пасічник Є. - ст. гр. МПс – 41

Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя

ХАРАКТЕРНІ ОСОБЛИВОСТІ РЕМОНТНОГО ВИРОБНИЦТВА

Науковий керівник: к.т.н. Паньків В.Р.

Pasichnyk E.

Ternopil Ivan Puluj National Technical University

CHARACTERISTICS OF REPAIR WORKING

Supervisor: Pankiv V., Ph.D.

Ключові слова: ремонт, виробництво, машинобудування

Keywords: repair, manufacturing, machine building

Виявлення загальних ознак ремонту (вторинного виробництва) машин та їх виготовлення (первинного виробництва), а також відмінностей цих виробництв один від одного необхідно для запозичення прогресивних засобів оснащення, технологій та організаційних форм та визначення специфічних шляхів розвитку ремонтного виробництва.

Особливості технології ремонту машин обумовлені наявністю розбірного процесу, невизначеним станом деталей ремонтного фонду та необхідністю визначення технічного стану деталей ремонтного фонду та їх сортування;

Деталі нових машин виготовляють із матеріальних напівфабрикатів, які мають технологічну визначеність. Вихідний об'єкт ремонту – це ремонтний фонд машин, що складається із забруднених та зношених деталей. Ушкодження однойменних елементів деталей характеризуються різними значеннями (допустимими та граничними), що обумовлює різну залишкову довговічність деталей. Велика кількість станів деталей ремонтного фонду потребує групування заготовок з подібними поєднаннями ушкоджень, формування партій таких заготовок та запуск їх на відновлення партіями.

Таким чином, відмінність ремонтного виробництва від машинобудування обумовлюється такими причинами:

- наявністю спеціалізованих виробництв (розбирання, очищення, визначення технічного стану деталей, створення ремонтних заготовок, комплектування складальних робочих місць деталями різних категорій), яким немає аналогів у машинобудуванні;

- наявністю технологічних процесів, властивих тільки ремонтному виробництву (відділення експлуатаційних забруднень від поверхонь деталей ремонтного фонду, розбирання агрегатів після їх тривалої експлуатації, нанесення відновлювальних покриттів, відновлення жорсткості, втомної міцності і герметичності деталей);

- великою кількістю станів вихідних та ремонтних заготовок;

- відсутністю у ремонтному виробництві стадії відпрацювання виробів на технологічність, тому що креслення виробів застосовують розробки машинобудівного виробництва з невеликими змінами;

- великою потребою у створенні переналагоджених ресурсів технологічного оснащення та необхідністю виготовлення великої кількості оснастки на універсальне обладнання.