Організація робочих місць

Первинною і основною ланкою виробництва є робоче місце. Правильна організація робочого місця передбачає чітке визначення обсягу і характеру виконуваних на ньому робіт, необхідне оснащення, раціональне планування, систематичне обслуговування, сприятливі і безпечні умови праці.

На кожне робоче місце складають паспорт, у якому зазначають зміст виконуваної роботи, річне завдання в людино-годинах, режим та умови роботи, планування, оснащення і порядок обслуговування робочого місця, а також порядок розміщення на ньому оброблених деталей.

Оснащення робочого місця здійснюється за затвердженою технічною документацією на виконання робіт. До організаційного оснащення, яке повинне забезпечувати безперервність роботи, її високу продуктивність і зручність, належать

- пристрої для зберігання і розміщення під час роботи інструменту, пристроїв, технічної документації та предметів догляду за робочим місцем (верстаки, інструментальні шафи, штативи);

- пристрої для тимчасового розміщення на робочому місці заготовок, деталей, вузлів та агрегатів (стелажі, спеціальна тара);

- пристрої для забезпечення зручної робочої пози і безпечних умов праці (підйомно-поворотні стільці, грати під ноги, упори для ніг та підлокітники, щитки, захисні екрани та окуляри);

- засоби для підтримання чистоти та забезпечення сприятливих умов праці (щітки, совки, урни для відходів);

- світильники для місцевого освітлення, місцеві вентиляційні та пиловідсмоктувальні пристрої тощо;

- підйомні механізми і пристрої для міжопераційного транспортування заготовок, деталей, вузлів (візки, рольганги).

Кількість і номенклатура технологічного оснащення на робочому місці визначаються згідно з прийнятим технологічним процесом. Воно включає устаткування, вимірювальні, різальні, монтажні та допоміжні інструменти, а також технічну документацію. Засоби технологічного

оснащення на робочому місці мають розміщатися у зручному для роботи порядку - щоб уникнути втрат часу на пошуки і перекладання.

Поможем написать работу на аналогичную тему

•

Реферат

Технічний контроль на ремонтному підприємстві

От 250 руб

Технічний контроль на ремонтному підприємстві

Якість відремонтованих сільськогосподарських машин оцінюють за їх відповідністю до вимог діючих технічних умов. Відхилення від цих вимог найчастіше виявляється у процесі експлуатації і виражається відмовами вузлів та агрегатів. Більшість випадків невідповідності виконуваних ремонтних робіт вимогам технічних умов має виявляти наперед технічний контроль – невід'ємна частина технологічного процесу ремонту.

Якість продукції ремонтного підприємства формується послідовно на всіх етапах технологічного процесу. Тому, щоб своєчасно запобігти браку, технічний контроль треба максимально наблизити до основних

технологічних операцій. Він має діяти на них так, щоб виключити будь-які можливості появи неприпустимих відхилень на всіх етапах.

До завдань служби технічного контролю ремонтного підприємства входять:

- вхідний контроль якості сировини, матеріалів, напівфабрикатів та комплектуючих виробів, що надходять на підприємство;

- контроль точності технологічних процесів, технологічного устаткування та технологічного спорядження, які використовують; контроль якості інструментів та пристроїв, які виготовляють на підприємстві;

- контроль зберігання сировини, матеріалів та напівфабрикатів;

- приймальний контроль деталей, вузлів, агрегатів та автомобілів після ремонту; клеймування прийнятої і забракованої продукції, її документальне оформлення; контроль комплектності, упаковки і консервації готової продукції;

- аналіз дефектів, що виявляються у процесі виробництва, випробувань та в експлуатації;

Види технічного контролю, які застосовують на ремонтних підприємствах, класифікують за кількома ознаками.

Залежно від етапу виробництва: вхідний, операційний, приймальний, експлуатаційний

За охопленням продукції: суцільний і вибірковий

За місцем виконання: стаціонарний і ковзний

Вхідний контроль служить для перевірки ремонтного фонду запасних частин, напівфабрикатів, матеріалів та іншої продукції, що надходить на підприємство з сторони чи інших дільниць даного виробництва і використовуються для забезпечення основної виробничої діяльності заводу.

Операційний контроль виконують після завершення певних технологічних операцій. Враховуючи великий обсяг контрольних операцій під час ремонту, а також те, що найбільша ефективність контролю досягається при максимальному його наближенні до

технологічних операцій, доцільно і економічно виправдано контроль у процесі ремонту здійснювати контролерами ВТК, технологами та майстри, а також робітниками, зайнятими на виконанні технологічних операцій. Такий розподіл дає можливість при обмеженій чисельності ВТК здійснювати оперативний і надійний контроль.

Різновидом операційного контролю є активний, який здійснюють безпосередньо в процесі виконання операцій. Його застосування зводить до мінімуму вплив суб'єктивних факторів на результат перевірки.

Приймальний контроль - контроль продукції, за результатами якого приймають рішення про її придатність для постачання і використання. Його здійснюють працівники ВТК на постах, розташованих на відособленій частині виробничих площ або на лінії технологічного процесу. Приймальний контроль включає в себе перевірку деталей після остаточної обробки; вузлів і агрегатів після складання і припрацювання; автомобілів після складання і припрацювання. Пости ВТК розміщують і оснащують згідно з їхнім призначенням і спеціалізацією, наприклад пост контролю колінчастих валів, пост контролю шатунів тощо. Спеціалізацію постів за групами об'єктів ремонту проводять для однотипних об'єктів, які мають подібні метрологічні параметри чи функціональне призначення.

Приймальному контролю піддають 100 % відремонтованих на заводі машин.

Експлуатаційний контроль – це перевірка правильності виконання обкатування агрегатів чи машини в умовах експлуатації; контроль за додержанням періодичності та обсягу ТО, збирання і аналіз інформації щодо надійності продукції ремонтного заводу.

Суцільний контроль охоплює перевірку всієї продукції.

Вибірковий контроль характеризується перевіркою однієї чи кількох одиниць з певної партії чи потоку продукції.

Стаціонарний контроль - контроль, який виконують на спеціально обладнаному в цеху (на дільниці) контрольному пункті.

Ковзний контроль проводить контролер на робочому місці, куди доставляють необхідні засоби контролю.

За підсумками приймально-здавальних випробувань машини приймають рішення щодо її придатності для використання. У паспорті відремонтованих машин робиться позначка представника ВТК заводу про їх придатність для експлуатації.

Важливим етапом організації служби технічного контролю є визначення трудомісткості виконання контрольних операцій. Це є підставою для визначення чисельності працівників ВТК.

Більша частина робіт, які виконують працівники ВТК, припадає на контроль і сортування деталей розібраних агрегатів та виробничий контроль, характер операцій яких, як правило, повторюється. Трудомісткість їх виконання залежить в основному від виду й кількості параметрів, які перевіряють, ступеня контролепридатності деталі чи вузла, засобів контролю, які застосовують, кваліфікації контролера.

Структуру ВТК визначають, виходячи із завдань, які вирішує служба технічного контролю. ВТК ремонтного підприємства повинен мати в своєму складі кілька структурних груп. Для підприємств великої потужності групи можуть бути поділені на дрібніші підрозділи, які спеціалізуються тільки на одному виді контрольних операцій. На підприємствах з невеликою програмою контрольні групи можуть об’єднуватися.

Оптимальним для більшості ремонтних підприємств є наявність трьох структурних підрозділів ВТК: група вхідного контролю, заводська лабораторія і група експлуатаційного контролю.

Одним з важливих етапів організації технічного контролю є підбір кадрів, при якому має діяти принцип переважання знань контролера над знаннями контрольованого. Працівник ВТК повинен добре орієнтуватися в технологічному процесі, вміти виявляти не тільки дефекти продукції, а й причини, що їх породили. Середній кваліфікаційний розряд контролера має бути вищий, ніж у виконавців технологічних операцій