

Производительность предприятия и качество готовой продукции, изготовленной на листогибочном оборудовании находится в прямой зависимости от его технического обслуживания. Продлить срок эксплуатации, обеспечить бесперебойное производство и высокое качество изделий можно только если строго соблюдать все требования по уходу и обслуживанию станков.

Регламент технического обслуживания и ремонта

На каждом производстве, которое имеет оборудование для металлообработки требуется разработать и внедрить систему плановых и профилактических ремонтов производственных инструментов. Эта система должна планировать сроки ремонта рабочего оборудования таким образом, чтобы не влиять на производство и не вызывать простои.

При этом техническое обслуживание, профилактические и плановые работы должны быть не реже, чем это предусмотрено производителем оборудования, за консультацией по проведению ТО Вы всегда можете [обратиться к поставщику](#) . Планировать этот график должен сотрудник, который отвечает за исправность производственных станков.



Если листогибочное оборудование простаивает уже долго, то лучше накрыть его тканевым или полиэтиленовым чехлом. Это делается для того, чтобы предотвратить накопление пыли в важных частях и механизмах. В отдельном случае, когда на инструменте не планируется работать еще длительное время рекомендуется законсервировать станок, густо смазав важные узлы и элементы агрегата.

Кто является ответственным лицом

За соблюдение сроков плановых и профилактических ремонтных работ отвечает начальник цеха. Именно он разрабатывает графики техобслуживания, которые впоследствии утверждаются главным инженером производства. Начальник цеха также отвечает за точное соблюдение этих графиков и проведение всех необходимых работ. За состоянием каждого станка, его исправностью и целостностью следит мастер смены.

Для того, чтобы все ремонтные и профилактические работы производились правильно необходимо создать специальную техническую службу. В этой службе каждый сотрудник должен отвечать за определенные станки, которые за ним закреплены.

Сотрудник технической службы должен:

- следить за правильностью смазки всех частей и элементов станка,

своевременностью обслуживания;

- следить за исправностью систем охлаждения;
- постоянно проверять надежность всех креплений;
- своевременно настраивать и регулировать станок;
- качественно проводить ремонтно-профилактические работы.

Если предприятие небольшое, то в технической службе могут состоять всего один-два человека, которые совмещают техническое обслуживание с другими обязанностями.



Оператор листогиба в процессе работы тоже отвечает за исправность своего станка. Он должен эксплуатировать станок согласно всем правилам, а также соблюдать все требования безопасности. Оператор должен:

- работать на оборудовании правильно, строго согласно инструкции;
- после окончания смены производить уборку на рабочем месте;
- при пересменке соблюдать порядок приема-передачи оборудования;
- не допускать излишние нагрузки на агрегат во время работы;
- эксплуатировать станок с соблюдением всех перерывов согласно регламенту.

Получить допуск к работе на листогибе может только работник, который прошел и усвоил необходимые курсы обучения и инструктажи.

Организация приема-передачи смены и работы на листогибочном станке

Во время приема оборудования работник должен осмотреть станок и проверить его исправное состояние. При обнаружении неполадки или поломки работник обязан поставить в известность своего мастера. При этом категорически запрещается начинать работу до устранения поломки. Работать можно только на полностью исправном станке.

Во время проверки исправности заступающий оператор должен визуально проверить все важные узлы, части и механизмы. Также необходимо убедиться в безопасности и правильности функционирования электрического оборудования.

