**Практическая работа 22: Операционная карта на обслуживание рабочего места № 2 аппаратчика сушки 3 разряда СГО СОФ БКПРУ-3**

Инструкция № 16 по рабочему месту и охране труда аппаратчика сушки сушильно-грануляционного отделения сильвинитовой обогатительной фабрики БКПРУ-3

Аппаратчик сушки на рабочем месте №2 обслуживает следующее оборудование:

1. Ленточные конвейера поз.К-1А, К-1Б 2 шт.;
2. Бункера-накопители поз.К4-2, К4-3, К4-4, К4-5, К4-6 5 шт.;
3. Бункера-накопители поз.1.П-5, 2.П-5 2 шт.;
4. Конвейер скребковый поз.П-2 TKF-B1 1 шт.;
5. Течки, площадки обслуживания, лестницы.

Наименование операций и нормативная периодичность обслуживания оборудования на рабочем месте установлена операционной картой по рабочему месту представлена в таблице 1.

Таблица 1. Операционная карта на обслуживание рабочего места № 2 аппаратчика сушки

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер обору-дования | Наименование  оборудования | Позиция | Работающее/ резервное | Количество единиц оборудования | Номер  операции | Наименование операций  (элементов) | Виды обслуживания  и ремонта | | Нормативная  периодичность  обслуживания | |
| Наименование | Индекс | Перио-  дичность | Всего |
| 1 | Конвейер ленточный длина = 80,5 м, ширина ленты = 1000м | поз.  К-1А,  К-1Б | работающее | 2 | 1.1 | Контроль натяжной станции: проверка крепления защитных ограждений натяжной станции, тележки натяжной станции, тросов, температуры подшипников натяжного барабана | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  2 часа | 6 |
| 1.2 | Контроль привода конвейера: проверка перегрузочного устройства и работы очистных устройств, проверка температуры подшипников барабанов приводной станции, проверка температуры подшипников редуктора, проверка заземления двигателя | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  3 часа | 4 |
| 1.3 | Проверка состояния конвейера по длине: Проверка хода и состояния стыков ленты, визуальная проверка наличия и исправного состояния защитных устройств (КЛС, КТВ, датчик скорости), контроль освещенности рабочего места, проверка состояния става, роликов, роликоопор. | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  3 часа | 4 |
| 1.4 | Уборка площадки обслуживания привода конвейера | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  12 часов | 1 |
| 1.5 | Визуальная проверка состояния течек конвейера (заштыбовка) | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  2 часа | 6 |
| 1.6 | Простукивание течек конвейера | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  4 часа | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  | 1.7 | Чистка кармана бункера (2 кармана) вручную | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  6 часов | 2 |
| 1.8 | Регулировка положения плужка | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  час | 12 |
| 1.9 | Вычистить став конвейера, ролики, роликоопоры. Вычистить привод. Проверка состояния конвейера по длине. Проверка состояния стыков ленты, визуальная проверка наличия и исправного состояния защитных устройств (КЛС, КТВ, датчик скорости), контроль освещенности рабочего места, проверка состояния става, роликов, роликоопор. | Планово периодический ремонт | ППР | В соответствии с графиком |  |
| 1.10 | Вычистить став конвейера, ролики, роликоопоры. Вычистить привод. Проверка состояния конвейера по длине. Проверка состояния стыков ленты, визуальная проверка наличия и исправного состояния защитных устройств (КЛС, КТВ, датчик скорости), контроль освещенности рабочего места, проверка состояния става, роликов, роликоопор. | Капитальный ремонт | КР | В соответствии с графиком |  |
| 2 | Бункер  V=30м3 | Поз.  К4-3,  К4-4;  К4-5;  1.П-5 | работающий | 4 | 2.1 | Осмотр корпуса, резьбовых и фланцевых соединений, площадок обслуживания, защитных ограждений, герметичности и контроль освещенности рабочего места | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  6 часов | 2 |
| 2.2 | Контроль уровня | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  3 часа | 4 |
|  |  | поз.  К4-2,  К4-6  2.П-5 |  |  | 2.3 | Очистка от грязи, ржавчины, подтеков технологических жидкостей корпуса, площадок обслуживания | Еженедельное  техническое  обслуживание | ТО 2 | не менее  1 раза в  неделю | 0,0714 |
| 2.4 | Перераспределение потоков жидкой фазы путем открытия, закрытия запорной арматуры | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  6 часов | 2 |
| резервный | 3 | 2.5 | Осмотр корпуса, крепежных элементов, шибера, площадок обслуживания, контроль освещенности рабочего места. | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  12 часов | 1 |
| 2.6 | Очистка от грязи, ржавчины, подтеков технологических жидкостей корпуса и площадки обслуживания. | Еженедельное  техническое  обслуживание | ТО 2 | не менее  1 раза в  неделю | 0,0714 |
| 2.7 | Простукивание бункера вибратором в ручном режиме для освобождения от остатков соли или простукивание бункера кувалдой. Пропаривание пазов шибера. Чистка отбойника. | Планово периодический ремонт | ППР | В соответствии с графиком |  |
| 2.8 | Простукивание бункера вибратором в ручном режиме для освобождения от остатков соли или простукивание бункера кувалдой. Пропаривание пазов шибера. Чистка отбойника. | Капитальный ремонт | КР | В соответствии с графиком |  |
| 3 | Конвейер скребковый  TKF-B1 | Поз.  П-2 | работающее | 1 | 3.1 | Проверка состояния натяжной станции (независимо от ширины скребка) | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  2 часа | 6 |
| 3.2 | Проверка крепления, состояния конечных выключателей, уплотнений соединений крышек конвейера на 1метр длины конвейера | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  4 часа | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  | 3.3 | Проверка натяжки цепи, контроль состояния цепи (через лючек), на 1метр длины конвейера: | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  6 часов | 2 |
| 3.4 | Проверка крепления защитных ограждений, контроль освещенности рабочего места. Проверка температуры подшипников. Проверка уровня вибрации, заземления, на 1метр длины конвейера | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  4 часа | 3 |
| 3.5 | Проверка и очистка разгрузочного устройства | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  3 часа | 4 |
| 3.6 | Уборка площадок обслуживания привода конвейера | Ежесменное  техническое  обслуживание | ТО | не менее  1 раза в  12 часов | 1,0 |
| 3.7 | Очистка от грязи короба конвейера, на 1метр длины конвейера: | Еженедельное  техническое  обслуживание | ТО 2 | не менее  1 раза в  неделю | 0,0714 |
| 3.16 | Вычистить конвейер. Вычистить привод. Проверка состояния конвейера по длине. Визуальная проверка наличия и исправного состояния защитных устройств. Контроль освещенности рабочего места. | Планово периодический ремонт | ППР | В соответствии с графиком |  |
| 3.17 | Вычистить конвейер. Вычистить привод. Проверка состояния конвейера по длине. Визуальная проверка наличия и исправного состояния защитных устройств. Контроль освещенности рабочего места. | Капитальный ремонт | КР | В соответствии с графиком |  |

**Задание к практической работе 22: Ознакомиться с информацией по операционной карте на обслуживание рабочего места № 2 аппаратчика сушки 3 разряда.**

1. Выписать операции по ежесменному ТО по каждому виду оборудования (указать оборудование с его позицией) с их периодичностью не менее 1 раза в 2 часа:

II. Подсчитать общее количество подходов к оборудованию в течение рабочей смены. исходя из их количества.

III. Перечислите операции по подготовке оборудования к КР:

- бункеров:

*-* ленточного конвейера*:*

- конвейера скребкового: