

2-Mavzu: Servis korxonalarini turlari va klassifikatsiyasi.

Reja:

2.1. Servis korxonalarini turlari va ularni klassifikatsiyasi.

2.2. Extiyot qismlar bilan ta'minlash tizimi.

2.1. Servis korxonalarini turlari va ularni klassifikatsiyasi

Xozirgi vaqtda bizda va chet mamalakatlarda korxonalar servisi turli xarakterdagi funksiyalarni bajarishga molik bo'lib: ularga yangi va eski mashina-jixozlarni sotib olish va sotish, moylarni sotish, zaxira qismlarni sotish, texnik xizmat (TX) va texnik ta'mirlash (TT) va mashinalarni diagnostikalash bo'yicha ishlar kiradi. Bu esa qo'llanishi va xizmatlar bo'yicha turli ustaxonalarni tashkil qilishga olib keldi.

Davlat korxonalarini, xususiy korxonalarini va qo'shma korxonalarini to'xtovsiz ishlashini ta'minlashda mashina va jixozlarni ishlab chiqaruvchi, texnik xizmat ko'rsatish ustaxonalari, texnik xizmat va ta'mirlash nomalari, mashina-jixozlarga xizmat ko'rsatuvchilarni tajribalari katta rol o'ynaydi.

Servis obektlariga quyidagilar kiradi:

- yigiruv korxonalarini yoki sexlari;
- to'quv korxonalarini yoki sexlari;
- tikuv korxonalarini yoki sexlari;
- poyafzal korxonalarini yoki sexlari;
- trikotaj-tikuv korxonalarini yoki sexlari;
- pardozlash korxonalarini yoki sexlari;
- paxtaga ishlov berish mashina-jixozlari.

Mashinalarga servis xizmatini kursatish remont kilish jarayeni ishlarning shunday majmuasiki, bu ishlar bajarilgandan keyin yeyilgan mashina qo'shimcha materiallar va zapas qismlarning ishlatilishi natijasida normal ishlaydigan bo'ladi. Umumiy holda murakkab mashinani kapital remont qilishda ishlab chiqarish jarayeni bir qancha texnologik boskichlardan iborat bo'lib, ularning bajarilish tartibi xar bir mashina uchun aloxida tanlanadi. Texnologik jarayen protsess — detallar, uzellar, agregatlar va umuman mashinani remont qilish bilan bevosita bog'liq bo'lgan ishlab

chiqarish boskichining bir qismi. Masalan, yig'ish texnologik jarayeni ishlab chiqarish xolatida detallarni gruppalarga, uzal va agregatlarga ketma-ket biriktirish bilan bevosita bog'liq bo'lgan bir qismdan iborat; detalni ta'mirlash texnologik jarayeni detal holatini (geometrik shaklini, o'lchamlarini, yuzalarining sifatini va boshqalarni o'zgartirish bilan borliq bo'lgan ishlab chiqarish jarayeniining bir qismidan iborat. «Tamirlash» deganda elementlarni yoki umuman mashinaning normal ish qobiliyatini xosil qilish uchun bajariladigan ishlar yig'idi tushuniladi. Bu ishlarga mashinani qismlarga ajratish, yuvish, defektovka qilish, yig'ish, chiniqtirish, bo'yash, nazorat qilish ishlari kiradi.

Detallarning nuqsonlarini tuzatishda va turli ishlov berish usullari bilan ularga dastlabki o'lchamlari, shakli va fizika-mexanikaviy xossalari kompleksi qayta berilganda «tiklash» termini qo'llaniladi.

Mashinani ta'mirlash ishlab chiqarish jarayoni, uni tayyorlash ishlab chiqarish jarayenidan farq qilib, ta'mirlashga tayyorlash, tozalash va ko'p marta takroriy yuvish, qismlarga ajratish, yeyilgan tutashmalar va detallarni nazorat qilish va ularni tiklash kabi texnologik boskichlardan iborat. Texnologik jarayen, o'z navbatida, bir qancha texnologik boskichlarga bo'linadi.

2.2. Extiyot qismlar bilan ta'minlash tizimi

Bizda va chet el firmalarida extiyot qismlar bilan ta'minlash turli darajadagi omborlar yordamida amalga oshiriladi: markaziy zaxira qismlar omborxonasi, zonal omborlar, konsessionerlar va dilerlar omborlari

Zonal omborlar markaziy omborlarni asosiy zvenosidir. Ularni masshtabi regionlardagi korxonalar talabi bo'yicha aniqlanadi. Konsissionerlar omborlari o'zlarini korxonalar talabidan tashqari shartnoma bo'yicha ishlovchi dilerlar talabini xam qondiradi.

Dilerlar konsissionerlardan zaxira qismlarni sotib olishadi va korxonalar xamda jixozlar egalariga sotishadi, ayniqsa TX va TT olib borish vaqtida. Ularni omborlari o'zlarini korxonalarini ta'minlash uchungina xizmat qiladi.

Bundan tashqari zaxira qismlar tizimiga, bu qismlarni sotuvchi shaxardagi,

rayonlardagi va boshqa joylarda joylashgan magazinlar kiradi.

Mashinani ta'mirlashga tayyorlash jarayoni quyidagi operatsiyalardan iborat: mashinani tozalash, k 'rib chiqish va uning holatini, ta'mirlash turini hamda zaruriy remont ishlari hajmini aniqlash, hujjatlarni tayyorlash, mashinani tamirlashga tayarlash, uni qabul qilish va topshirish, sirtqi tomonini takror tozalash va qismlarga ajratish oldidan yuvish.

Moyni ketkazish va mashinaning korpuslarini, karterlarini, uzellari va agregatlarini aktiv yuvish ishlari uni bevosita remontga q 'yish yoki saqlash oldidan bajariladi. Mashina zavodda remont qilinganida bu operatsiya sirtqi tomondan yuvish ishlari bilan bir vaqtda bajariladi.

Ilg'or ta'mirlash korxonalarini ish tajribasining k 'rsatshicha, k 'p bosqichli yuvish usulini q 'llanish ma'qul b 'ladi, ya'ni bunda avval qismlarga ajratilmagan agregat va uzellar yuviladi, s 'ngra qisman kislarga ajratilgan agregat yoki uzal yuviladi va shundan keyin alohida detallar yuviladi.

K 'p bosqichli yuvishdagi operatsiyalarning (t 'la komplektli mashinani yuvishdagi ishlarga q 'shimcha), bu operatsiyalarni bajarishda q 'llaniladigan moslama, kurilmalarning va yuvish vositalarining r 'yxati kuyida keltirilgan:

ML-51, Labomid-101 va Labomid-102 tipidagi (kalsinatsiyalangan soda, uch polifosfat natriy, suyuq shisha yoki Labomid-102 dagi metosilikat natriy, turli sirtiy-aktiv moddalardan iborat) sintetik yuvish vositalari (SYUV) istalgan oqimli mashinalarda m 'tadil kupik hosil qilingani holda 10—30 g/l konsentratsiyada ishlatiladi. ML- 52 va Labomid- 203 tipidagi **SYUV** (xuddi usha komponentlarga ega, lekin ular boshqacha miqdorda buladi) detallarni smolali qattiq qatlamlardan tozalashga m 'ljallangan. Buning uchun vannalarga **25—35** g/l konsentratsiyaly yuvish eritmasi quyiladi va sirkulyatsiya qildiriladi: smoladan tozalanadigan detallar shu vannaga botiriladi.

MS-5, MS-6 va MS-8 tipidagi **SYUV** (kalsinatsiyalangan soda, uch polifosfat natriy, metosilikat natriy va sirtiy-aktiv moddalar aralashmasidan iborat)

detallarni oqim bilan tozalashda va vannaga solib tozalashda ishlatiladi. Oqim bilan tozalashda eritma konsent-ratsiyasi: MS- 5 va MS-6 uchun 10—20 g/l va MS-8 uchun 5—15 g/l li konsentratsiyasi olinadi. Detallarni vannalarda qaynatishda eritmaning 20—30 g/l li konsentratsiyasi tavsiya etiladi.

AM-15 tipidagi 70—76% ksilol, 20—28% alizarin moyi, 2,0% oksietillangan spirtidan tuzilgan erituvchi - emulgatsiyalovchi vosita (EEV) detallarni smolalardan tozalashda va moyni dagal tozalashda, filtrlarining utkazuvchanligini tiklash uchun ishlatiladi. DVP-1 tipidagi EEV (uayt-spirt, tal moyi, kaustik soda, sirtiy-aktiv modda) detallarni asfalt-smolali qatlamlardan tozalashda dizel yonilgisi bilan 50% li eritma tayyorlab ishlatiladi. Keyingi vaktlarda yonmaydigan quyidagi EEV lar chiqarilmoqda: Labomid- 311 (uch xloretilen, uch krezol va PAV) — detallarning og‘ir smolali qatlamlarini ketkazishda uning suvdagi 100% li konsentratsiyasi (1 : 1 yoki 1 : 0,25) yoki kerosindagi 100% li konsentratsiyasi - 4I 1, 1:2) ishlatiladi; Labomid-315 (xlorlangan uglevodorodlar, PAV, stabilizatorlar va aktivatorlar).

Detallar eritmalarda tutib turilganidan keynn oqimli yuvish mashinalarida suv yoki ip shetka orqali eritma bilan yuvilishi kerak.

Rezervuarlar va tindirmalar mashinaning pastida joylashgan. Yuviladigan agregatlar issiqlikdan izolyatsiyalangan kameralarga aravachalarda kiritiladi. Yuvuvchi suyuqlik markazdan qochma nasos bilan yuqorigi va pastki gidrantli P-simon kollektorlarga beriladi. Gidrantlar shunday joylashganki, ulardan otilib chiqadigan suyuqlik oqimi kollektorni harakatga keltiruvchi reaktiv kuchlar hosil qiladi.

Mashina ba’zi bir aniq detallari, shuningdek, sharikli va rolikli podshipniklar vannalarda yoki ultratovushli yuvish kurilmalarda kerosin yo benzin bilan yuviladi. Bunday kurilma vannasining tubiga magnitostriksion ‘zgartgichlar ‘rnatilgan b ‘lib, ularda elektrik energiya ultratovush tebranishlariga aylanadi. Bu tebranishlar vannadagi suyuqlikka (uch xloretilen, benzin yoki ishqorli eritmaga) beriladi. Bir-t ‘rt ‘zgartgichli vannalar UZV- 15 dan UZV-18 gacha markada chiqariladi, ularning hajmi 30—160 l va iste’mol qiladigan quvvat 2,5—10 kVt b ‘ladi. Suyuqlikning temperaturasi uning tarkibiga qarab 25—70° S

atrofida b 'ladi. Bunday ustanovkalarda kuyka va qurum 2—3 min, yog' va moylar 30—50 sek ichida ketkaziladi.

Detallarning sirtidan qurum va quyqalarni ketkazish uchun tuzlarning (65% 'yuvchi natriy, 30% azot kislotali va 5% xlorli natriy) 380—420° S temperaturadagi eritmasi ishlatiladi. Bu operatsiyani bajarish uchun OM-4265 ustanovkasi xizmat qiladi. Bu ustanovkada yuvish operatsiyalarini bajarish tartibida joylashgan t 'rtta vanna: suyuq tuz solinadigan vanna, yuvish vannasi, kislota eritmasi vannasi va yana yuvish vannasi bor. Bunday tozalashda zang qatlami ham ketkaziladi.

Detallar qurumdan mexanikaviy yoki termik usullar bilan ham tozalanadi. Detallarni vannalarda qaynatib olishda ximiyaviy eritmalar sifatida ishqorli eritmalar ishlatiladi (1- jadval). Detallar eritmalarda 80—95° S temperaturada 2—3 soat tutib turiladi, shundan keyin yumshagan qurum mexanikaviy chutkalar yoki eritgichning bug'li oqimi bilan ketkaziladi.

Detallarning qurumi mexanizatsiyalashtirilgan usulda danak uvoqlari bilan ketkaziladi. Bu usulning mohiyati shundan iboratki, ishlov beriladigan detalga siqilgan havo oqimi danak uvoqlari (meva danaklari puchog'i) bilan y 'naltiriladi, bu uvoqlar detal yuzasiga shikast yetkazmastdan qurimli qatlamni yemiradi. Xavo bosimi 0,4—0,5 MPa, uvoqlar okimining detalga tushish (urilish) burchagi 62—63°. Tozalash ishlari universal ustanovkaning kamerasida q 'l bilan bajariladi.

Termik tozalash shundan iboratki, bunda ba'zi bir detallar (chiqaruvchi va suruvchi kollektorlar) ga yopishgan koks va qurum qatlamlari ortiqcha kislorod berib gaz alanga yerdamida yondirilib ketkaziladi: ichi kovak detallar koks yoki yog'och kumiri bilan t 'ldiriladi va termopechga joylashtiriladi.

Nazorat savollari

1. Korxonalar servisi qanday turlarga bo'linadi?
2. Servisda zaxira qismlar bilan ta'minlash tizimini vazifalari?