

OBSAH

Predhovor	5
Úvod	7
1 Diferenciácia skupiny strojov	9
1.1 Uskutočnenie diferenciácie	9
1.2 Výber metód opráv pre diferencované skupiny strojov	14
2 Návrh organizácie starostlivosti o základné prostriedky	20
2.1 Rozbor organizácie útvaru SZP	20
2.2 Študijný návrh opravárskej dielne	24
3 Technika mazania	28
3.1 Návrh harmonogramu mazania	28
3.2 Návrh systémov hospodárenia mazadlami	29
4 Hodnotenie akosti stroja	32
4.1 Príklad hodnotenia akosti stroja	32
4.2 Hodnotenie úrovne merateľných vlastností	36
4.3 Hodnotenie úrovne nemerateľných vlastností	38
4.4 Určenie číselnej hodnoty akosti celého výrobku	38
5 Návrh systémov zberu údajov o spoľahlivosti	44
5.1 Metodika zberu informácií o spoľahlivosti strojov	45
5.1.1 Zásady výberu strojov a organizácia informácií	46
5.1.2 Základné úlohy pracoviska zberu informácií	47
5.1.3 Základné úlohy riadiaceho centra zberu informácií	51
5.1.4 Požiadavky na personálne obsadenie pracoviska a riadiaceho centra zberu informácií	52
5.2 Špecifikácia poruchy podľa experimentu	54
6 Výpočet ukazovateľov udržiavateľnosti, diagnostikovateľnosti, opraviteľnosti, skladovateľnosti a pohotovosti strojov	55
6.1 Výpočet ukazovateľov udržiavateľnosti	56

6.2	Výpočet ukazovateľov diagnostikovejnosťi	62
6.3	Výpočet ukazovateľov opraviteľnosti	64
6.4	Výpočet ukazovateľov skladovateľnosti	69
6.5	Výpočet ukazovateľov pohotovosti	71
6.6	Celkové vyhodnotenie dosiahnutých výsledkov	73
 7	Návrh technológie opráv súčiastok	74
7.1	Skrutkový spoj s predpäťím	75
7.2	Spojenie náboja a hriadeľa	80
7.3	Zvarový spoj	84
7.4	Valivé ložisko	88
7.5	Poistná spojka	92
7.6	Remeňový prevod	98
 8	Návrh opravy jednoduchého stroja	104
 9	Návrh postupu opravy jednoduchého výrobného zariadenia	118
 Literatúra		124