

**Общество с ограниченной ответственностью
«Научно-производственное объединение «Центротех»
(ООО «НПО «Центротех»)**

ПРОГРАММА

№ _____

г. Новоуральск

Проведения пусконаладочных работ по вводу в эксплуатацию станка СНС-2,2-150

ЦЕЛЬ ПРОВЕДЕНИЯ ПУСКО-НАЛАДОЧНЫХ РАБОТ

Целью проведения пуско-наладочных работ является:
ввод в эксплуатацию станка СНС-2,2-150.

1 ОБОРУДОВАНИЕ

Станок СНС-2,2-150 установлен в зд. 64 на монтажно-сборочном участке №1 в пом.228, согласно планировочному решению ПЧ 68-3051 изм.1

2 ОРГАНИЗАЦИОННЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ

2.1 Пуско-наладочные работы (далее - ПНР) вышеуказанного оборудования производятся согласно Решения №16/176-РД от 17.11.2020г.

2.2 В ПНР участвует персонал участка МСУ№1, персонал СТОП, специалисты ОГТ, представитель завода-изготовителя.

2.3 Организацию и общее руководство ПНР осуществляет главный технолог Постнов Д.А.

2.4 К участию в ПНР оборудования, указанного в п. 1, допускается персонал не моложе 18 лет, прошедший медицинский осмотр и не имеющий медицинских противопоказаний по состоянию здоровья для выполнения работ; изучивший сопроводительную документацию по эксплуатации станка, прошедший инструктаж и обучение безопасным методам работы в объеме инструкций, указанных в перечне ознакомления персонала с распорядительной и нормативно-технологической документацией.

3 ПОДГОТОВКА К ПРОВЕДЕНИЮ ПУСКО-НАЛАДОЧНЫХ РАБОТ

3.1 Начальнику участка Уткиной И.Ф. обеспечить наличие материалов, СИЗ и необходимой оснастки для контроля станка, согласно операций №40 ТП еК5.730.097 (инв.№ 34571).

Срок: выполнено.

3.2 Представителю завода-изготовителя провести обучение по эксплуатации станка намотчиков участка СМУ№1 (2 чел.).

Срок: до начала проведения мероприятий по п.4 настоящей Программы.

4 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПУСКО-НАЛАДОЧНЫХ РАБОТ

4.1 Комиссионно провести:

- проверку комплектности станка согласно подраздела 4.4 ТЗ №16-65/3725-ВК от 20.02.2020;

- приёмку технической документации согласно подраздела 5.2 ТЗ №16-65/3725-ВК от 20.02.2020.

4.2 Начальнику СТОП Растилову А.В. совместно с представителем завода-изготовителя провести профилактический осмотр оборудования, проверить правильность монтажа и подключения станка к электросети.

4.3 Намотчику участка СМУ№1 по руководством представителя завода-изготовителя провести настройку технологических режимов станка согласно требованиям

№ 16-65/24921-ВК
Бланк с подписью

операции №40 ТП еК5.730.097, проконтролировать её работоспособность в режиме холостого хода.

Срок: в течение 3 дней после выполнения работ по п.5 Решения №16/176-РД от 17.11.2020г.

4.4 Представителю ОГТ проконтролировать установленные режимы намотки в соответствии с требованиями операции №40 ТП еК5.730.097:

- установка счетчика числа витков в нулевое положение;
- установка шага намотки;
- установка числа витков в слое (ширина намотки);
- установка числа слоев намотки;
- установка натяжения провода;
- положения точек реверса.

Срок: в течение 1 дня после выполнения работ по п.4.3 настоящей Программы

4.5 Изготовить на станке 3шт. изделия по операции 040 ТП еК5.730.097. Представителю ОГТ проконтролировать геометрические параметры катушки, согласно КД еК5.730.097.

Срок: в течение 1 дня после выполнения работ по п.4.4 настоящей Программы.

5 ПОДВЕДЕНИЕ ИТОГОВ

5.1 Главному технологу Постнову Д.А. оформить акт о результатах проведения ПНР. В случае выявления несоответствий в ходе ПНР оформить промежуточный акт сдачи-приемки работ с указанием недостатков, порядка и сроков их устранения.

Срок: в течение 3 дней после выполнения работ по п.4.5 настоящей Программы.

5.2 Начальнику СТОП Растилову А.В. оформить акт готовности ввода станка в эксплуатацию.

Срок: в течение 3-х дней после оформления акта ПНР по п.5.1 настоящей Программы.

Заместителя генерального
директора по техническому развитию

К.И. Гузаиров

Главный технолог

Д.А. Постнов

Начальник МСУ № 1

И.Ф. Уткина

Начальник СТОП

А.В. Растилов

Начальник СОР

А.Ю. Зуев

СОГЛАСОВАНО

Представитель завода-изготовителя

(должность)

(подпись)

(ФИО)

К.Е. Тихомиров
8 (34370) 5-40-45, доб. 22-45