

Również przy metodzie remontów normowanych termin każdego remontu nie zależy od czasu kalendarzowego, jaki upłynął od poprzedniego remontu, lecz tylko od rzeczywistej ilości godzin pracy maszyny. Z tych względów konieczna jest ewidencja czasu pracy obrabiarek. Tą ewidencję prowadzą zakłady, jako podstawę do sprawozdań z wykorzystania czasu pracy obrabiarek.

Prawidłowo prowadzony system remontów planowo-zapobiegawczych wymaga objęcia statystyką wykorzystania czasu pracy wszystkich obrabiarek, których częstość remontów zależy od ilości godzin ich pracy.

### 8.1.2. C y k l   r e m o n t o w y

Dla wiertarek do metali przyjmuje się jako obowiązujący cykl 9-cio remontowy równy 24000 godzinom.

/K/ P-B-P-B-P-S-P-B-P-B-P-S-P-B-P-B-P-K

Litery oznaczają:

P - przeglądy okresowe

B - bieżący remont

S - średni remont

K - kapitalny remont

1-szy przegląd okresowy po około 1335 godzinach pracy

1-szy bieżący remont po około 2666 godzinach pracy

2-gi przegląd okresowy po około 4000 godzinach pracy

2-gi bieżący remont po około 5330 godzinach pracy

3-ci przegląd okresowy po około 6660 godzinach pracy

1-szy średni remont po około 8000 godzinach pracy

i dalej cykl się powtarza aż do kapitalnego remontu. To znaczy:

12 lat pracy wiertarki na 1 zmianę

6 lat pracy wiertarki na 2 zmiany

4 lata pracy wiertarki na 3 zmiany.

Podany czas cyklu 24000 godz.pracy odnosi się do obróbki stali w produkcji jednostkowej oraz mało i średnioseryjnej. Przy pracy wiertarki w produkcji wielkoseryjnej lub masowej należy czasy te odpowiednio skrócić, mnożąc podane ilości godzin przez 0,8.

Czas cyklu należy skracać także w przypadku stałej obróbki żeliwa i stopów miedzi, mnożąc przyjęte dla danej wiertarki ilości godzin pracy przez 0,7. Z powyższego wynika, że przy obróbce żeliwa i stopów miedzi w produkcji wielkoseryjnej lub masowej podane powyżej czasy trzeba