

TEHNICKA DIJAGNOSTIKA

Pod pojmom tehnička dijagnostika podrazumeva se naučno-tehnička disciplina kojoj pripadaju teorija, metode i sredstva za prepoznavanje stanja tehničkih sistema u uslovima ograničenih informacija i koja prepoznaje stanje tehničkih sistema u eksploataciji, a samimtim se može efikasno koristiti za identifikaciju specifičnih opasnosti. Tehnička dijagnostika jer relativno mlada naučno-tehnička disciplina i na njen razvoj presudno utiče uvođenje novih koncepcija održavanja.

Osnovni cilj tehničke dijagnostike je da se otkrije i spreči potencijalni otkaz tehničkih sistema. To se postiže merenjem karakterističnih, odnosno dijagnostičkih parametara i na osnovu određenih kriterijuma donosi zaključak o tome da li se oni nalaze u dozvoljenim granicama ili ne. Kod tehničkih sistema, koji su danas u upotrebi, najzastupljenije su metode tehničke dijagnostike zasnovane na:

1. Merenju i analizi vibracija,
2. Praćenju termičkog stanja i
3. Analizi produkata habanja u ulju za podmazivanje.

Oblast bezbednosti i zdravlja na radu je veoma aktuelna, kako u svetu tako i kod nas. Sve veća pažnja se usmerava ka obezbeđivanju uslova za bezbedan rad i smanjenju faktora koji ugrožavaju zdravlje radnika. U savremenom svetu potreba za stalnim usavršavanjem proizvodnje smanjuje bezbednost zaposlenih. Zbog toga, potreba za ovom oblašću je sve neophodnija. Veliki problem procene rizika a samim tim i identifikacije opasnosti i štetnosti na radnim mestima je to što se procena u nekim slučajevima bazira na subjektivnim analizama lica koje je zaduženo za taj posao. Da bi procena rizika bila precizna i kasnije upotrebljiva moraju se upotrebiti metode za identifikaciju opasnosti koje se baziraju na objektivnim rezultatima isključujući ljudska čula. Tehnička dijagnostika i njene metode daju odgovor na ove probleme. Korišćenjem unapred definisanih opasnosti koje se mogu javiti na radnom mestu, u ovom radu je objašnjena identifikacija tih opasnosti korišćenjem tehničke dijagnostike. Kroz primere iz prakse direktno se pokazuje kratkoročna i dugoročna šteta koju izaziva nekorišćenje metoda tehničke dijagnostike u cilju identifikacije opasnosti i štetnosti.

Subjektivni postupci tehnicke dijagnostike

1. ispitivanje(kontrola suma)
2. vizuelna ispitivanja(kontrole)
3. ispitivanje(kontrola)mirisa
4. ostali postupci(opsti, lokalni, specijalni, labaratorijski itd)

Ispitivanje (kontrola) šuma

Subjektivno ispitivanje zvuka je jedno od najstarijih dijagnostičkih postupaka.

Stvaranje zvuka pri radu jednog tehničkog sistema je neprijatna pojava. Samim tim zvuk predstavlja dobar i kvalitetan pokazatelj stanja jednog tehničkog sistema. Često akustičke oscilacije i vibracije nastupaju istovremeno. Kako nastaju? Kao oblik mehaničkih pokretnih delova mašine (tehničkog sistema). Zvučne oscilacije se mogu konstatovati uhom, a vibracije dodirrom mašine. Ovakvi oblici oscilacija nose veliki sadržaj informacija o stanju jednog tehničkog sistema (mašine) i mogu poslužiti za donošenje subjektivne ocene o stanju. Oscilacije se uzimaju kao ocena stanja kliznih uležištenja, zglobnih osovina, pneumatskih sistema itd. (dolazi se do utvrđivanja koaksijalnosti, povećanog zazora, nezaptivenosti i sl. Uređaji: tehnički elektronski stetoskopi (šumovi su često nečujni za ljudsko uho).

**----- OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE
PREUZETI NA SAJTU. -----**

www.maturskiradovi.net

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL: maturskiradovi.net@gmail.com