Источник:
https://belforma.net/бланки/Рабочая_инструкция/Рабочая_инструкция_изготовителю_сильфонных_компенсаторов_и_шлангов_4-й_разряд с возможностью скачать типовой бланк в формате PDF (Adobe Reader).

Рабочая инструкция изготовителю сильфонных компенсаторов и шлангов (4-й разряд)

Наименование организации
РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

_____ N _____

Место составления

УТВЕРЖДАЮ
Наименование должности руководителя организации
Подпись Расшифровка подписи
Дата

ИЗГОТОВИТЕЛЮ СИЛЬФОННЫХ КОМПЕНСАТОРОВ И ШЛАНГОВ (4-Й РАЗРЯД)

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Изготовитель сильфонных компенсаторов и шлангов принимается на работу и увольняется с работы приказом руководителя организации по представлению _____.

2. Изготовитель сильфонных компенсаторов и шлангов подчиняется _____.

3. В своей деятельности изготовитель сильфонных компенсаторов и шлангов руководствуется:

- уставом организации;

- правилами трудового распорядка;

- приказами и распоряжениями руководителя организации (непосредственного руководителя);

- настоящей рабочей инструкцией.

4. Изготовитель сильфонных компенсаторов и шлангов должен знать:

- устройство, кинематические схемы и правила наладки обслуживаемых станков различных типов;

- конструкцию универсальных и специальных приспособлений;

- правила испытания сильфонов;

- способы установки деталей на гидроформовочные станки и правила подбора приспособлений;

- правила подачи рабочего давления на формовку гофр и обжим;

- правила выбора класса рабочих манометров (по образцам);

- систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости;

- последовательность сборки компенсаторов, переборочных уплотнений и металлических шлангов различных типов;

- конструкцию ребронакатного инструмента и принцип образования ребра.

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ

5. Изготовителю сильфонных компенсаторов и шлангов поручается:

5.1. Сборка, гофрирование и испытания сильфонных компенсаторов, переборочных уплотнений и гибких металлических шлангов, применяемых в трубопроводах судов, с диаметром условного прохода свыше 350 до 700 мм.

5.2. Гидравлические испытания сильфонных компенсаторов и металлических шлангов специального назначения давлением свыше 1,5 до 3 МПа (свыше 15 до 30 атм), пневматические испытания давлением свыше 160 до 400 кПа.

5.3. Разметка и раскатка основных и вспомогательных канавок.

5.4. Надрезка верхних слоев сильфонов на требуемые размеры на токарных станках.

5.5. Формирование гофров на гидроформовочном станке.

5.6. Обжим сильфона до соприкосновения гофров друг с другом на реечном прессе, растягивание и доводка сильфона до требуемой высоты вручную с помощью приспособления.

5.7. Пневмоиспытания сильфонов на прожог и межслойность на пневмоустановках.

5.8. Изготовление сильфонов на автоматической линии сборки.

5.9. Наладка обслуживаемого оборудования.

5.10. Накатка на ребронакатных станках трехзаходных ребер на монометаллические и биметаллические трубы из алюминиевых сплавов.

5.11. Навивка ребристых труб лентой.

Примеры работ.

1. Арматура концевая (фланцы штуцера, направляющие патрубки, узлы звукоизолирующие, наконечники) к сильфонным компенсаторам, гибким металлическим шлангам и переборочным уплотнениям с условным проходом свыше 350 до 700 мм - подгонка, сборка под сварку, проверка соосности.

2. Заготовки многослойных цилиндрических компенсаторов с условным проходом свыше 350 до 700 мм - гофрирование на горизонтальных гидравлических прессах типа ПГС-350-100, ПГС-500-200.

3. Заготовки для гибких металлических шлангов - гофрирование с образованием гофр на горизонтальных гидравлических прессах типа ПГ-30, АГШ-60 с давлением образования гофр свыше 15,0 до 30,0 МПа (свыше 150 до 300 кгс/кв.см).

4. Заготовки многослойные цилиндрические для компенсаторов сильфонных, переборочных уплотнений с условным проходом свыше 350 до 700 мм - гофрирование на вертикальных гидравлических прессах типа ПВ-200 "Филдинг", АК-1167, АК-1168, АК-1170, горизонтальных роликовых прессах типа АК-1173, прокатка слоев.

5. Заготовки для сильфонов специального назначения с условным проходом до 150 мм - гофрирование на вертикальных и горизонтальных прессах, сборка под сварку сильфонов с арматурой, проверка соосности после сварки и окончательная сборка.

6. Компенсаторы сильфонные специального назначения и изготавливаемые по лицензии с условным проходом до 700 мм - гофрирование на горизонтальных и вертикальных прессах, гидравлические испытания давлением до 10,0 МПа (до 100 кгс/кв.см), пневматические испытания давлением до 1,6 МПа (до 16 кгс/кв.см).

7. Компенсаторы мембранные - полное изготовление (разметка, резка заготовок, сборка).

8. Компенсаторы сильфонные, гибкие металлические шланги, переборочные уплотнения - гидравлические испытания давлением свыше 10,0 до 30,0 МПа (свыше 100 до 300 кгс/кв.см) и

пневматические испытания давлением свыше 1,6 до 4,0 МПа (свыше 16 до 40 кгс/кв.см).

9. Компенсаторы с двумя и более сильфонами - изготовление, подгонка и установка кожухов, сверление по месту и регулировка разгрузочных тяг.

10. Компенсаторы и переборочные уплотнения - предъявление заказчику.

11. Компенсаторы сильфонные специального назначения и изготовляемые по лицензии с условным проходом до 700 мм - разметка и обрезка на роликовом станке концов сильфонов и обечаек (технологические припуски).

12. Оснастка для изготовления сильфонных компенсаторов с условным проходом свыше 350 до 700 мм - подготовка, сборка, разборка.

3. ПРАВА

6. Изготовитель сильфонных компенсаторов и шлангов имеет право:

6.1. Требовать прохождения периодических инструктажей по охране труда.

6.2. Иметь необходимые для работы инструкции, инструмент, индивидуальные средства защиты и требовать от администрации обеспечения ими.

6.3. Знакомиться с правилами внутреннего трудового распорядка и коллективным договором.

6.4. Вносить предложения по совершенствованию технологии работы.

6.5. _____.
(иные права с учетом специфики организации)

4. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

7. Изготовитель сильфонных компенсаторов и шлангов несет ответственность:

7.1. За неисполнение (ненадлежащее исполнение) своей работы, в пределах, определенных действующим трудовым законодательством Республики Беларусь.

7.2. За совершенные в процессе осуществления своей деятельности правонарушения - в пределах, определенных действующим административным, уголовным и гражданским законодательством Республики Беларусь.

7.3. За причинение материального ущерба - в пределах, определенных действующим трудовым, уголовным и гражданским законодательством Республики Беларусь.

Наименование должности руководителя структурного подразделения	_____	_____
	Подпись	Расшифровка подписи
Визы		
С рабочей инструкцией ознакомлен	_____	_____
	Подпись	Расшифровка подписи
		_____
		Дата

КОММЕНТАРИЙ

Рабочая инструкция разработана в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих (Выпуск 2), Раздел: Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы, утвержденным постановлением Министерства труда Республики Беларусь от 28.12.2000 г. N 160.

Данная инструкция является примерной. Она может применяться как основа при разработке соответствующей инструкции работника с учетом специфики деятельности организации.