Источник: https://belforma.net/бланки/Рабочая_инструкция/Рабочая_инструкция_шлифовщику_изделий_электронной_техники_4-й_разряд с возможностью скачать типовой бланк в формате PDF (Adobe Reader).

Рабочая инструкция шлифовщику изделий электронной техники (4-й разряд)

Наименование организации
РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

_____ N _____

Место составления

УТВЕРЖДАЮ
Наименование должности
руководителя организации
Подпись Расшифровка подписи
Дата

ШЛИФОВЩИКУ ИЗДЕЛИЙ
ЭЛЕКТРОННОЙ ТЕХНИКИ (4-Й РАЗРЯД)

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Шлифовщик изделий электронной техники принимается на работу и увольняется с работы приказом руководителя организации по представлению _____.

2. Шлифовщик изделий электронной техники подчиняется _____.

3. В своей деятельности шлифовщик изделий электронной техники руководствуется:

- уставом организации;

- правилами трудового распорядка;

- приказами и распоряжениями руководителя организации (непосредственного руководителя);

- настоящей рабочей инструкцией.

4. Шлифовщик изделий электронной техники должен знать:

- конструкцию, кинематические и электрические схемы, правила наладки и проверки на точность шлифовальных станков различных типов;

- устройство и условия применения универсальных и специальных приспособлений, точной контрольно-измерительной аппаратуры и инструмента;

- правила определения режима шлифования;

- требования к чистоте и точности обработки деталей из монокорунда;

- характеристику шлифовальных кругов;

- правила работы с микроскопом.

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ

5. Шлифовщику изделий электронной техники поручается:

5.1. Шлифование и доводка (полировка) плоскостей, цилиндрических, конусных, наружных и внутренних поверхностей монокристаллов, ферритовых, керамических и пьезокерамических пластин, дисков, колец и других типов изделий по 6 - 7-му квалитетам и шероховатостью поверхности 0,63 мкм на шлифовальных станках, оборудованных специальной аппаратурой (реле времени, электронные датчики).

5.2. Шлифование сфер из моно- и поликристаллов ферритов и пьезокерамики с установкой, выверкой и креплением деталей.

5.3. Шлифование на станках всех типов термообработанных магнитов из сплавов с монокристаллической столбчатой структурой.

5.4. Установка и выверка деталей по нескольким плоскостям и граням.

5.5. Контроль параметров с помощью микроскопа и точного контрольно-измерительного инструмента.

Примеры работ.

1. Блоки статоров и роторов подстроечных керамических конденсаторов - шлифование по периметру, снятие уголка, подшлифовка со стороны основания.

2. Бруски (призмы), пластины пьезокерамические - шлифование торцов и по плоскости.

3. Бруски (призмы), пластины пьезокерамические, полученные методом "резол" - шлифование.

4. Бруски (призмы), пластины трапецеидальные - шлифование углов с допуском на симметричность угла относительно большего основания до 16 мин.

5. Бруски (призмы), трубки (полые цилиндры) - шлифование фасок.

6. Дешифраторы кубов памяти - шлифование с доводкой.

7. Диски пьезокерамические - шлифование по плоскости и по наружному диаметру с применением специальных приспособлений с отношением толщины к диаметру от 0,20 до 0,10.

8. Заготовки варисторов на основе двуокиси титана и окиси цинка - шлифование по плоскости.

9. Изделия керамические из массы ВК 94-1 диаметром 19 - 80 мм - шлифование по 6 - 7-му квалитетам с глубиной врезания 0,01 - 0,025 мм и допуском по толщине 0,03 мм.

10. Изделия пьезокерамические сферической формы, катушки индуктивности - шлифование.

11. Кольца, шайбы - шлифование по плоскости, шлифование по внутреннему диаметру размером до 60 и по наружному до 100 мм.

12. Магниты и магнитные системы сложной формы из сплавов с моно- и поликристаллической структурой - шлифование сквозных продольных пазов в цилиндрических магнитах, шлифование несквозных пазов и статическая балансировка роторных 4-, 6-, 8-, 12-полюсных магнитов с выборкой материала пазов для устранения дисбаланса, шлифование полюсов, Ш-образных магнитов с размером вылета среднего полюса по 6 - 7-му квалитетам.

13. Матрицы для кубов памяти - шлифование и доводка.

14. Микровкладыши ферритовые и керамические со скосами и фасками, цилиндрические - изготовление.

15. Пластины, диски, цилиндры, кольца, трапеции из пьезокерамики - полировка на станке с шероховатостью поверхности 0,63 мкм.

16. Пластины и диски пьезокерамические толщиной 0,2 мм - тонкое шлифование по 6 - 7-му квалитетам с соблюдением плоскопараллельности в пределах +/-0,01 мм.

17. Пластины и диски пьезокерамические толщиной 0,25 мм - шлифование и доводка по плоскости и контуру с допуском по толщине +/-0,002 мм и контуру +/-0,01 мм.

18. Пластины из синтетических монокристаллов толщиной до 2 мм, длиной до 200 мм - шлифование с точностью ориентации оптической оси +/-30 мин.

19. Пластины и основания для подстроечных керамических конденсаторов - шлифование по плоскости, доводка.

20. Пластины пьезокерамические толщиной 0,2 мм - шлифование фасок без применения шаблона.

21. Стержни керамические и трубки типа ТШ, стержни с пазом типа "гентель" и "скалка" - шлифование.

22. Стержни (цилиндры), диски толщиной более 1 мм - шлифование по наружному диаметру.

23. Стержни резьбовые - шлифование по 8 - 9-му квалитетам (для резьб).

24. Трубки из корунда с внутренним диаметром 0,6 +/- 0,05 мм, длиной до 100 мм - внутреннее шлифование.

25. Цилиндры из синтетических монокристаллов длиной до 320 мм - шлифование.

26. Элементы призматические - шлифование углов по заданному размеру с контролем угла специальным приспособлением.

3. ПРАВА

6. Шлифовщик изделий электронной техники 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. Шлифовщик изделий электронной техники 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 20), Раздел: Общие профессии электронной техники, утвержденным постановлением Министерства труда Республики Беларусь от 28.05.1999 N 68.

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