Источник: https://belforma.net/бланки/Рабочая_инструкция/Рабочая_инструкция_шлифовщику_оптических_деталей_3-й_разряд с возможностью скачать типовой бланк в формате PDF (Adobe Reader).

Рабочая инструкция шлифовщику оптических деталей (3-й разряд)

_____
Наименование организации

УТВЕРЖДАЮ

Наименование должности
руководителя организации

_____ _____
Подпись Расшифровка
подписи

_____
Дата

РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

_____ N _____
Место составления

ШЛИФОВЩИКУ
ОПТИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ (3-Й РАЗРЯД)

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Шлифовщик оптических деталей принимается на работу и увольняется с работы приказом руководителя организации по представлению _____.

2. Шлифовщик оптических деталей подчиняется _____.

3. В своей деятельности шлифовщик оптических деталей руководствуется:

- уставом предприятия;

- правилами трудового распорядка;

- приказами и распоряжениями руководителя организации (непосредственного руководителя);

- настоящей рабочей инструкцией.

4. Шлифовщик оптических деталей должен знать:

- устройство и принцип работы обдирочных и шлифовальных станков различных типов, правила их подналадки; назначение и условия применения косиномера, индикатора и микрометра; характеристики шлифовальных кругов и абразивных порошков, условия их применения в зависимости от обрабатываемого стекла и требуемой чистоты обработки; допустимые режимы шлифования оптических деталей; основные свойства обрабатываемых стекол; систему допусков и посадок, квалитеты, параметры

шероховатости и классы чистоты обработки.

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ

5. Шлифовщику оптических деталей поручается:

5.1. Грубое и среднее шлифование деталей средней сложности из оптического стекла эластичным и жестким методами крепления при групповом способе обработки, эластичным методом крепления при поштучной обработке на сферошлифовальных автоматах с подналадкой при индивидуальном и многостаночном обслуживании, а также на круглошлифовальных, плоскошлифовальных и обдирочных станках с применением интенсивных режимов.

Примеры работ.

1. Детали оптические плоские с размером большей стороны или диаметра свыше 10 до 100 мм, с отношением толщины к диаметру или большей стороне свыше 0,08 до 0,15 - грубое и среднее шлифование с допусками на длину и ширину по 12 - 14-му квалитетам, на толщину свыше 0,1 до 0,2 мм, на углы свыше 6 до 10 мин.

2. Детали оптические плоские с размером большей стороны или диаметра свыше 100 до 200 мм и до 10 мм, сложные с размером большей стороны или диаметра свыше 10 до 100 мм, с отношением толщины к диаметру или большей стороне свыше 0,1 - грубое и среднее шлифование с допусками на длину и ширину по 15 - 16-му квалитетам, на толщину свыше 0,3 мм, на углы свыше 10 мин.

3. Детали оптические плоские с размером большей стороны или диаметра свыше 200 до 300 мм, сложные с размером большей стороны или диаметра свыше 100 до 200 мм и до 10 мм, с отношением толщины к диаметру или большей стороне свыше 0,15 - грубое и среднее шлифование с допусками на длину и ширину по 15 - 16-му квалитетам, на толщину свыше 0,4 мм, на углы свыше 10 мин.

4. Детали оптические, склеенные в столбик, диаметром свыше 10 до 100 мм - кругление с допуском на диаметр по 12 - 13-му квалитетам с шероховатостью поверхности R_z 40.

5. Детали оптические, склеенные в столбик, диаметром свыше 100 до 130 мм и до 10 мм, сложные диаметром свыше 10 до 100 мм - кругление с допуском на диаметр по 14 - 16-му квалитетам с шероховатостью поверхности R_z 70.

6. Детали оптические с матовыми поверхностями диаметром до 10 мм и свыше 200 мм - фасетирование.

7. Детали оптические сложные со скосами, отверстиями, имеющие полированные торцы, и детали из

кварца и феррита - фасетирование.

8. Линзы плоско- и двояковыпуклые, мениски положительные диаметром свыше 10 до 80 мм, с отношением радиуса кривизны к диаметру свыше 0,8 до 1,5 или толщины к диаметру свыше 0,08 до 0,1 при толщине края свыше 1,5 до 3 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на толщину и косину свыше 0,1 до 0,2 мм.

9. Линзы плоско- и двояковыпуклые, мениски положительные диаметром свыше 80 до 200 мм и до 10 мм, сложные диаметром свыше 10 до 80 мм, с отношением радиуса кривизны к диаметру свыше 1,0 или толщины к диаметру свыше 0,1 при толщине края свыше 3 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на толщину свыше 0,3 мм, на косину свыше 0,5 мм.

10. Призмы прямоугольные и дальномерного типа с размером большей стороны свыше 10 до 50 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на линейные размеры по 12 - 14-му квалитетам, на углы и пирамидальность свыше 5 до 10 мин.

11. Призмы прямоугольные и дальномерного типа с размером большей стороны свыше 50 до 100 мм и до 10 мм, сложные с размером большей стороны свыше 10 до 50 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на линейные размеры по 15 - 16-му квалитетам, на углы и пирамидальность свыше 10 мин.

12. Призмы Дове, пентапризмы, крышеобразные призмы с размером большей стороны свыше 10 до 50 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на линейные размеры по 14 - 15-му квалитетам, на углы и пирамидальность свыше 10 мин.

13. Уровни цилиндрические с ценой деления свыше 4 до 10 с - шлифование.

14. Фаски шириной свыше 0,5 до 1,5 мм, фаски на сложных матовых деталях из оптического стекла и кристаллов диаметром свыше 10 до 200 мм - шлифование.

3. ПРАВА

6. Шлифовщик оптических деталей 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 оптических деталей 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 инструкцией ознакомлен _____ _____
Подпись Расшифровка подписи

_____
Дата

КОММЕНТАРИЙ

Рабочая инструкция разработана в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих (Выпуск 65, раздел: Оптико-механическое производство), утвержденным постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 2 декабря 2002 г. N 151.

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