Источник: https://belforma.net/бланки/Рабочая_инструкция/Рабочая_инструкция_шлифовщику_оптических_деталей_4-й_разряд с возможностью скачать типовой бланк в формате PDF (Adobe Reader).

Рабочая инструкция шлифовщику оптических деталей (4-й разряд)

_____
Наименование организации

УТВЕРЖДАЮ

Наименование должности
руководителя организации

_____ _____
Подпись Расшифровка
подписи

_____
Дата

РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

_____ N _____
Место составления

ШЛИФОВЩИКУ
ОПТИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ (4-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 шлифовальных и обдирочных станков различных типов, правила их наладки;

- шлифующую способность абразивных кругов и порошков в зависимости от способа обработки;

- оптимальные режимы обработки оптических деталей в зависимости от марок стекла и абразива;

- возможные дефекты при обработке стекла;

- применяемые контрольно-измерительный инструмент и приборы, правила пользования ими.

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ

5. Шлифовщику оптических деталей поручается:

5.1. Грубое и среднее шлифование сложных деталей из оптического стекла эластичным методом крепления при групповом и поштучном способах обработки на шлифовальных и обдирочных станках различных типов с применением классических режимов обработки.

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 0,03 до 0,08 - грубое и среднее шлифование с допусками на длину и ширину по 10 - 11-му квалитетам, на толщину свыше 0,05 до 0,09 мм, на углы свыше 3 до 5 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 0,03 до 0,1 - грубое и среднее шлифование с допусками на длину и ширину по 12 - 14-му квалитетам, на толщину свыше 0,06 до 0,3 мм, на углы свыше 5 до 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 0,05 до 0,15 - грубое и среднее шлифование с допусками на длину и ширину по 14-му квалитету, на толщину свыше 0,1 до 0,4 мм, на углы свыше 6 до 10 мин.

4. Детали оптические плоские с размером большей стороны или диаметра свыше 300 мм, сложные с размером большей стороны или диаметра свыше 200 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 0,4 мм, на углы свыше 10 мин.

5. Детали оптические диаметром свыше 10 до 100 мм, склеенные в столбик - кругление с допуском на диаметр по 8 - 11-му квалитетам с шероховатостью поверхности R 10.

z

6. Детали оптические диаметром свыше 100 до 130 мм или до 10 мм, сложные диаметром свыше 10 до 100 мм - кругление с допуском на диаметр по 10 - 13-му квалитетам с шероховатостью поверхности R_z 15.

7. Детали оптические, склеенные в столбик, диаметром свыше 130 мм - кругление с допуском на диаметр по 14 - 16-му квалитетам.

8. Детали оптические всех размеров с отверстиями - кругление с эксцентриситетом свыше 0,05 мм.

9. Линзы плоско- и двояковыпуклые, мениски положительные и отрицательные диаметром свыше 10 до 80 мм, с отношением радиуса кривизны к диаметру свыше 0,65 до 0,8 или толщины к диаметру свыше 0,06 до 0,07 при толщине края свыше 0,5 до 1,5 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на толщину свыше 0,06 до 0,1 мм, на косину свыше 0,08 до 0,1 мм.

10. Линзы плоско- и двояковыпуклые, мениски положительные и отрицательные диаметром свыше 80 до 200 мм или до 10 мм, сложные диаметром свыше 10 до 80 мм, с отношением радиуса кривизны к диаметру свыше 0,7 до 1,0 или толщины к диаметру свыше 0,06 до 0,1 при толщине края свыше 1,5 до 3,0 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на толщину свыше 0,1 до 0,3 мм, на косину свыше 0,15 до 0,5 мм.

11. Линзы плоско- и двояковыпуклые, мениски положительные и отрицательные диаметром свыше 200 до 300 мм, сложные диаметром свыше 80 до 200 мм или до 10 мм, с отношением радиуса кривизны к диаметру свыше 1,0 или толщины к диаметру свыше 0,1 при толщине края свыше 3,0 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на толщину свыше 0,4 мм, на косину свыше 0,5 мм.

12. Линзы плоско- и двояковыпуклые, мениски положительные и отрицательные диаметром свыше 300 мм, сложные диаметром свыше 200 мм с отношением толщины к диаметру свыше 0,05 - грубое и среднее шлифование с допусками на толщину и косину свыше 1 мм.

13. Призмы прямоугольные и дальномерного типа с размером большей стороны свыше 10 до 50 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на линейные размеры по 10 - 11-му квалитетам, на углы и пирамидальность свыше 4 до 5 мин.

14. 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 13 - 14-му квалитетам, на углы и пирамидальность свыше 6 до 10 мин.

15. Призмы прямоугольные и дальномерного типа с размером большей стороны свыше 100 мм, сложные с размером большей стороны свыше 50 и до 10 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на линейные размеры по 14 - 16-му квалитетам, на углы и пирамидальность свыше 7 мин.

16. Призмы Дове, пентапризмы, крышеобразные призмы с размером большей стороны свыше 10 до 50 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на линейные размеры по 8 - 12-му квалитетам, на углы и пирамидальность свыше 5 до 10 мин.

17. Призмы Дове, пентапризмы, крышеобразные призмы с размером большей стороны свыше 50 до 100 мм, сложные с размером большей стороны свыше 10 до 50 мм - грубое и среднее шлифование с допусками на линейные размеры по 14-му квалитету, на углы и пирамидальность свыше 5 до 10 мин.

18. Уровни цилиндрические с ценой деления свыше 1 до 4 с - шлифование.

19. Фаски шириной до 0,5 мм, фаски на деталях всех групп сложности диаметром до 10 и свыше 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.