Организация труда судовых сборщиков

Теоретическое занятие

Специальность: 26.02.02 Судостроение

МДК 04.01 Технологический процесс сборки

корпусов металлических судов

Тема 1.1. Организация труда судовых сборщиков

Преподаватель: Антошин В. В.

2023

Организация труда судовых сборщиков

В зависимости от организации постройки судов различают: судосборочные верфи, судостроительные верфи, судостроительные заводы и сдаточные базы. Судосборочная верфь – это предприятие, выполняющее только сборку судов, а также монтаж механизмов и оборудования и проводящее испытание и сдачу судов. Судостроительная верфь – это предприятие, которое выполняет обработку деталей, предварительную и стапельную сборку корпуса судов, монтаж механизмов и оборудования, получаемых со специализированных предприятий, испытания и сдачу судов. Судостроительный завод – это наиболее крупное предприятие судостроения. Такой завод имеет, кроме монтажных и корпусных цехов, другие цехи, которые занимаются изготовлением механизмов, котлов и судового оборудования. Однако значительная часть судового оборудования, механизмов и специальных устройств поступает на завод по межзаводскому кооперированию.

Основными цехами судостроительного завода являются: корпусообрабатывающий, сборочно-сварочный, стапельный, корпусомонтажный, заготовительный.[1]

Корпусообрабатывающий – в состав которого входят плаз и участки разметки деталей корпуса из листового и профильного материала, газовой резки металла, станочный парк по обработке деталей (гнутье и штамповка на прессах, сверление и т. п.) и горячей обработки их на плитах.

Сборочно-сварочный – в котором выполняется сборка отдельных готовых деталей корпусных конструкций в узлы, секции и блоки, их сварка и частичный монтаж оснащения судна.

Стапельный – производящий сборку и сварку корпуса из секций и блоков, а также его оснащение и монтаж устройств, механизмов и оборудования.

---

[1] Бурмистров Е. Г., Михеева Т. А. Организация подготовки производства на судостроительном предприятии. Учебное пособие для СПО. – СПб.: Лань, 2022.

Организационная структура корпусных цехов (сборочно-сварочных и стапельных) на судостроительных заводах зависит от сложившихся форм организации производственного процесса и принятой технологии постройки судов.

Организация рабочего места сборщика заключается в том, чтобы обеспечить его необходимыми деталями и корпусными конструкциями, материалами, инструментом, приспособлениями, освещением, отоплением, вентиляцией, источниками энергии, лесами и подмостями, которые позволяют ему производительно работать в течение всего рабочего дня.

Для качественного выполнения работ судовому сборщику необходимо строго соблюдать требования, указанные в чертежах, технических условиях, технологической документации (технологических процессах, инструкциях и т. п.), а также организационных руководящих материалах. При изготовлении корпусных конструкций необходимо уделять внимание:

⦚ соответствию применяемых материалов (листового и профильного металлопроката, электродов, электродной проволоки, флюса и т. п.), указанным в чертежах или технологических процессах;

⦚ соблюдению формы, размеров и сопряжений собираемых узлов, секций и всего корпуса в целом;

⦚ соблюдению условий закрепления под сварку, последовательности, порядка, режимов сварки и т. п., указанных в соответствующих технологических процессах и инструкциях;

⦚ соответствию применяемой оснастки, приспособлений, оборудования, инструмента, средств и способов контроля, предусмотренных чертежами, технологическими процессами и инструкциями;

⦚ соблюдению чистоты на рабочем месте и т. п..[2]

[2] Лихачев В. Г. Судовые вспомогательные механизмы и системы. Учебное пособие для СПО. – СПб.: Лань, 2023.

Список использованной литературы

1. Бурмистров Е. Г., Михеева Т. А. Организация подготовки производства на судостроительном предприятии. Учебное пособие для СПО. – СПб.: Лань, 2022. – 168 с.

2. Лихачев В. Г. Судовые вспомогательные механизмы и системы. Учебное пособие для СПО. – СПб.: Лань, 2023. – 256 с.