

СОПр: Перевалка по диаметру формовочно-сварочного стана. Описание действий и порядок выполнения.

Общие параметры		Материал	Измерение	Целев. показат.,	Информация о СОПр	Виды отметок	Информация о СОПр		
Описание работ	Перевалка формовочно-сварочного стана	Наименование	Кол-во	Средства индивидуальной защиты	Название: Перевалка формовочно-сварочного стана № Лист 1 Листов Подготовил:	пб и от	+		
		Следующая	1						
Требования к началу работ	Задание на кампанию другого диаметра	Перевалка	1		Состав бригады: чел Перевальщик - 4 Технолог (электросварщик/бригадир настройщик стана/термист) - 4 Электромонтер - 1 Слесарь-ремонтник (гидравл.) - 1 Слесарь-ремонтник (энергет.) - 1 Машинист крана - 1 Всего - 12 Длит-сть, ч:мм:сс - 4:25:00 Труд-сть, чел * ч:мм:сс - 20:38:00	Эффективность	▲		
		Каска	1						
Начальное положение	Сменный мастер дает указания о начале перевалки	Беруши	1		Дата: Проверил: Дата: Утвердил:	Звездочка	★		
		Газовый резак	1						
Конечное положение	Запуск стана в автоматическом режиме работы	Строп канатный СК-1	4		Последнее обновление:	Внешние элементы работ	▼		
		Строп текстильный	1						
		Брус деревянный 100x100x2000	16						
		Ключ гаечный 12x14	1						
		Ключ гаечный 14x17	1						
		Ключ гаечный 17x19	1						
		Ключ гаечный 19x22	1						
№	Действия	Основные положения		Момент начала операции	Испол-ль	Внеш. элем. работ, мм:сс	Внутренние элементы работ, мм:сс	Отметка	Иллюстрация
1	Подготовка клетей нового сортамента	1. Вывезти на площадку за ПУ-3 формовочные клетки закрытого калибра №1,2,3, на площадку перед ПУ-3 гладильную клеть, боковые валки сварочной клетки 2. Уложить деревянные брусья под снимаемые со стана клетки		После принятия решения о перевалке	Перевальщик - 4 чел. Машинист крана - 1	20:00		+	
2	Монтаж импедера	1. Смонтировать импедер на штангу внутреннего гратоснимателя на 3-ю клеть, подготовленную к завалке в стан 2. Смонтировать насадку для подсоединения шлангов охлаждения в импедер		После подготовки 3-ей клетки к завалке	Технолог - 1 чел.	10:00		+	
3	Протаскивание полосы до FFX	1. Развести/свести направляющие ролики центрирующего устройства в зависимости от ширины полосы 2. Настроить кромкофрезерный станок 3. При увеличении ширины полосы развести направляющие клетки EG1 и EG2 4. Протаскать полосу в EG1, EG2 и остановить стыком над щелью между EG2 и BD1 5. Обрезать полосу за клетью EG1 по стыковому шву		После выработки полосы предыдущего сортамента в накопителе	Технолог - 3 чел.		25:00	+	
4	Выработка полосы в стане	1. Отключить ролики накопителя 2. Включить стан и выработать полосу предыдущего диаметра 3. Запустить перестройку FFX на новый сортмент		При завершении действия №3	Технолог - 2 чел.		10:00	+	
5	Отключение стана ПУ-3	1. Разобрать электросхему стана 2. Разжать гидрокрепления клетей 3. Выключить главный вентиль подачи воды, отсоединить шланги подачи воды 4. Отсоединить РВД от штанги гратоснимателя, шовонаправляющей клетки 5. Демонтаж пирометра со сварочной клетки		После выработки полосы предыдущего сортамента в стане	Технолог - 2 чел. Электрик - 1 чел. Гидравлик - 1 чел. Энергетик - 1 чел.		15:00	+	
6	Подготовка сварочной клетки к перевалке	Развести сварочные валки в позицию перевалки		После выработки полосы предыдущего сортамента	Перевальщик - 1 чел.		10:00		
7	Перевалка гладильной клетки	1. Отсоединение привода гладильной клетки. 2. Вывалка гладильной клетки (вываленную клеть установить около ПУ-3) 3. Завалка гладильной клетки нового сортамента 4. Подсоединение привода гладильной клетки		После отключения стана	Перевальщик - 4 чел. Машинист крана - 1		10:00	+	
8	Демонтаж охватывающего индуктора	1. Отсоединить шланги подачи воды от индуктора 2. Отсоединить индуктор от сварочной установки и раскрепить болты вверх индуктора 3. Перевернуть индуктор и раскрепить две части индуктора и убрать из рабочей зоны 4. Вывести сварочную установку из зоны стана		После отключения стана	Технолог - 2 чел.		10:00	+	
9	Вывалка формовочных клетей №1, 2, 3	1. Отсоединение приводов формовочных клетей №3, 2, 1. 2. Вывалка формовочных клетей №1, 2, 3 (вываленные клетки установить за ПУ-3). 3. При вывалке клетки №3 особое внимание уделить положению штанги при транспортировке		При завершении действия №8	Перевальщик - 5 чел. Машинист крана - 1		18:00	+	
10	Вывалка сварочной клетки	1. Вывалка прикромочных валков и транспортировка на площадку перевалки. 2. Вывалка боковых валков на площадку около ПУ-3 3. Вывалка нижнего валка специальной траверсой и транспортировка на площадку перевалки		При завершении действия №9	Перевальщик - 2 чел. Машинист крана - 1		25:00	+	
11	Завалка сварочной клетки	1. Транспортировка нижнего валка специальной траверсой с площадки перевалки и завалка в клеть 2. Завалка боковых валков с площадки около ПУ-3 в клеть 3. Настройка нижнего и боковых валков сварочной клетки 4. Транспортировка прикромочных валков с площадки перевалки, завалка в клеть и заведение в рабочую позицию 5. Настройка сварочной клетки по калибру		При завершении действия №10	Перевальщик - 2 чел. Машинист крана - 1		45:00	★	
12	Завалка формовочных клетей №1,2,3	1. Завалить клетки №3,2,1 в стан (при завалке клетки №3 - особое внимание на штангу) 2. Подсоединение приводов клетей №1,2,3		При завершении действия №11	Перевальщик - 5 чел. Машинист крана - 1		25:00	+	
13	Обвязка штанги и установка пирометра, перемещение сварочной установки	1. Подсоединить РВД к штанге, ШНК (после подключения проверить работу цилиндров) 2. Подсоединить шланги СОЖ на штангу 3. Смонтировать пирометр на сварочную клеть и подключить шланг сжатого воздуха к нему 4. Включить перемещение сварочной установки в линию стана		При завершении действия №12	Энергетик - 1 чел. Гидравлик - 1 чел. Технолог - 1 чел.		8:00	▲	
14	Подключение формовочного стана	1. Собрать электросхему стана. 2. Закать гидрокрепления клетей. 3. Подсоединить шланги подачи воды на клетки.		При завершении действия №13	Электрик - 1 чел. Технолог - 1 чел. Энергетик - 1 чел.		10:00	+	
15	Заправка полосы в формовочно-сварочный стан	1. Заправить полосу в FFX. 2. Приподнять верней валок формовочной клетки закрытого калибра №1, обрезать углы кромки сформованной заготовки. 3. Заправка полосы в закрытый калибр до ШНК. 4. Опустить и настроить шовонаправляющий валок. 5. Заправка полосы в сварочную клеть (при получении складок, зажимов на полосу обрезать газовым резаком)		При завершении действия №14	Технолог - 4 чел.		30:00	▲ ★	
16	Монтаж охватывающего индуктора	1. Смонтировать охватывающий индуктор в последовательности, обратной демонтажу (п.8) 2. Подсоединить шланги СОЖ к индуктору		При завершении действия №15	Технолог - 2 чел.		20:00	▲	
17	Настройка стана	1. Запуск стана 2. Протаскивание трубы до ЛТО. 3. Вырезка проб 4. Настройка реза внутреннего гратоснимателя. 5. Проверка периметра, диаметра трубной заготовки перед сваркой и трубы после сварки.		При завершении действия №16	Технолог - 4 чел.		24:00	▲ ★	
18	Вывоз клетей и углов валков на площадку перевалки	Вывезти на площадку перевалки гладильную клеть, формовочные клетки №1,2,3, боковые сварочные валки		После запуска стана	Перевальщик - 4 чел. Машинист крана - 1		20:00	+	

ВЫ ПРИДЕРЖИВАЕТЕСЬ ДАННЫХ ПРИНЦИПОВ В СВОЕЙ РАБОТЕ? ВАМ ИЗВЕСТНЫ БОЛЕЕ БЕЗОПАСНЫЕ ИЛИ БОЛЕЕ ЭФФЕКТИВНЫЕ МЕТОДЫ РАБОТЫ? ПОЖАЛУЙСТА, СООБЩИТЕ РАЗРАБОТЧИКУ.