**Традиционная форма организации труда при абразивной обработке камня**

Традиционную форму организации труда рассмотрим применительно к труду распиловщика камня и наладчика оборудования по обработке камня.  
  
**Форма организации труда распиловщика камня** — индивидуальная или узкоспециализированная бригадная, а форма обслуживания оборудования — одностаночная или многостаночная. В соответствии с этим рабочее место распиловщика выбирается в непосредственной близости от станка (при одностаночном обслуживании) или в зоне, наиболее удобной для наблюдения и обслуживания группы станков (при многостаночном обслуживало ним). Условием организации многостаночного обслуживания является такое соотношение затрат времени, при котором время машинной работы одного станка больше или равно суммарному времени ручной и машинно-ручной работы на всех других обслуживаемых станках и переходов между ними.  
  
На камнераспиловочном производстве наиболее полно реализовано многостаночное обслуживание штрипсовых станков, в зависимости от конструктивных особенностей этого оборудования и степени его автоматизации одним рабочим (бригадой) обслуживается от двух до шести станков. В соответствии с этим устанавливается и норма обслуживания распиловочных станков, например, от двух до шести штрипсовых станков или одни дисковый (без автоматической программы).  
  
  
На распиловщика камня возлагаются следующие **функциональные обязанности**: принятие смены, закатывание и выкатывание станочной тележки со ставкой или установка распиливаемого блока па стол станка, участие в установке и снятии постава (комплекта) штрипсовых пил, запуск и остановка станка, активное наблюдение за распиловкой с поддержанием заданных технологической картой рациональных режимов пиления, контроль за состоянием обслуживания станков, выявление и устранение мелких неисправностей в их работе, своевременное оповещение мастера цеха (начальника смены) о возникших авариях, неисправностях или вынужденных простоях, контроль за соблюдением правил безопасности работ, сдача смены.  
  
Рабочее место распиловщика камня должно быть оснащено столом с ящиками для хранения инструмента, стулом, двумя парами комбинированных рукавиц и сигнальными флажками.  
  
На рабочем месте камнераспиловщика должны быть следующие инструменты и приспособления, отвечающие требованиям соответствующих ГОСТов: металлическая линейка, правила для неармированных штрипсовых пил, ломик, кувалда, лопата совковая, ключ разводной, отвертки, молоток, плоскогубцы, зубила слесарные, шприц штоковый, ключи гаечные двусторонние, а также ветошь.  
  
По типовому проекту организации труда в состав технической документации, находящейся на рабочем месте распиловщика камня, должны входить: наряд-задание, журнал работы распиловочных станков, технологическая карта распиловки ставки (на штрипсовом стайке) или блока (на диеновом станке), инструкция но эксплуатации станков.  
  
Кроме того, па некоторых камнеобрабатывающих предприятиях пользуются маршрутными технологическими картами процесса изготовления изделий из камня, включающими его распиловку. В состав маршрутной карты входят: перечень технологической документации для выпуска продукции; принципиальная технологическая схема производственного процесса; карта технологического процесса, содержащая последовательность операций, перечень применяемого оборудования, технологический режим его работы, исполнителей и нормативы времени; таблица контроля технологического процесса с перечнем контролируемых операций, местами и методами контроля, данными о периодичности контроля и его исполнителях.  
  
Связь распиловщика камня с мастером цеха (начальником смены) осуществляется путем непосредственного личного общения, а с такелажником и машинистом крана — зрительно с помощью сигнальных флажков. Для вызова наладчика оборудования или дежурного электрослесаря (слесаря) предназначен прибор УПИ-1 (установка передачи информации), также может использоваться другое светосигнальное устройство.  
  
Распиловщик камня управляет станком с пульта, где размещается вся необходимая пусковая и контрольно-измерительная аппаратура.  
  
**Форма организации труда наладчика оборудования по обработке камня** — коллективная (бригада из двух человек). Норма обслуживания — 10 штрипсовых или 20 дисковых станков. Функциональные обязанности наладчика оборудования: изготовление неармированных штрипсовых пил, проверка качества алмазных штрипсовых пил, изготовление деталей для крепления пил, сборка постава, подрезка пил, установка и регулировка дисковых пил.  
  
Рабочее место наладчика оборудования — передвижное со стационарной частью на выделенном участке распиловочного цеха (отделения). Стационарная часть рабочего места наладчика должна быть оснащена столом-верстаком с ящиком для хранения инструмента, стулом, двумя парами комбинированных рукавиц, а также инструментами в приспособлениями (молотки и зубила слесарные, отвертки, плоскогубцы, ключ разводной, набор гаечных ключей, тиски слесарные, ножницы ручные, сварочный аппарат).