Источник:
https://belforma.net/бланки/Рабочая_инструкция/Рабочая_инструкция_электросварщику_на_автоматических_и_полуавтоматических_машинах_3-й_разряд с возможностью скачать типовой бланк в формате PDF (Adobe Reader).

Рабочая инструкция электросварщику на автоматических и полуавтоматических машинах (3-й разряд)

Наименование организации

РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

_____ N _____

Место составления

УТВЕРЖДАЮ
Наименование должности руководителя организации
Подпись Расшифровка подписи
Дата

ЭЛЕКТРОСВАРЩИКУ НА АВТОМАТИЧЕСКИХ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИХ МАШИНАХ (3-Й РАЗРЯД)

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах принимается на работу и увольняется с работы приказом руководителя организации по представлению _____.

2. Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах подчиняется _____.

3. В своей деятельности электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах руководствуется:

- уставом организации;

- правилами трудового распорядка;

- приказами и распоряжениями руководителя организации (непосредственного руководителя);

- настоящей рабочей инструкцией.

4. Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах должен знать:

- устройство применяемых сварочных автоматов, полуавтоматов, плазмотронов и источников питания;

- свойства и назначение сварочных материалов;

- основные виды контроля сварных швов;

- правила выбора сварочных материалов;

- причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения;

- правила установки режимов сварки по заданным параметрам.

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ

5. Электросварщику на автоматических и полуавтоматических машинах поручается:

5.1. Автоматическая и полуавтоматическая сварка в среде защитных газов сплошной электродной проволокой простых и средней сложности деталей и узлов из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях.

5.2. Автоматическая и механизированная сварка с использованием плазмотрона во всех пространственных положениях сварного шва средней сложности аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.

5.3. Наплавление простых и средней сложности деталей и узлов.

5.4. Автоматическая микроплазменная сварка.

5.5. Обслуживание установок для автоматической электросиловой сварки и автоматов при сварке конструкций.

5.6. Сборка деталей и узлов в приспособлении перед сваркой; разметка под сварку без приспособлений.

5.7. Прихватка деталей и узлов в процессе сборки-сварки во всех пространственных положениях.

5.8. Проверка на герметичность сварных швов простых узлов керосиновой пробой.

5.9. Проведение пневматических и гидравлических испытаний сваренных конструкций, изделий под давлением до 100 кПа (до 1 кгс/кв.см).

5.10. Устранение дефектов сварных швов ручной дуговой и полуавтоматической сваркой в среде

защитных газов.

5.11. Газовая пайка дефектов сварки.

5.12. Подгонка и правка деталей и узлов в процессе сварки.

5.13. Зачистка сварных швов, необходимая для выполнения дальнейшей сборки-сварки узла.

Примеры работ.

Сварка на автоматических машинах:

1. Аппараты, сосуды и емкости, работающие без давления.

2. Валы карданные автомобилей.

3. Кожухи полуосей заднего моста.

4. Колеса автомобилей.

5. Подкосы, полуоси и стойки шасси самолетов.

6. Соединения тавровые без скоса кромок.

7. Соединения тавровые набора перегородок, палуб, платформ, шпангоутов.

8. Станины крупные станков.

9. Стыки и пазы секций, перегородок, палуб, выгородок из малоуглеродистых и низколегированных сталей.

10. Трубопроводы технологические V категории.

11. Цистерны автомобильные.

12. Швы 2-й категории - микроплазменная сварка.

Сварка на полуавтоматических машинах:

1. Барабаны битерные и режущие, передние и задние оси тракторного прицепа, дышла и рамы комбайна и хедера, шнеки, жатки, граблина и мотовила.

2. Боковины, переходные площадки, подножки, каркасы и обшивка вагонов.

3. Буи и бочки рейдовые, артщиты и понтоны.

4. Детали каркасов кузова грузовых вагонов.

5. Каркасы для щитов и пультов управления.

6. Катки опорные.

7. Кожухи в сборе, котлы обогрева.

8. Комингсы дверей, люков, горловин.

9. Конструкции, узлы, детали под артустановки.

10. Корпуса электрической взрывоопасной аппаратуры.

11. Кузова автосамосвалов.

12. Станины станков малых размеров.

13. Стойки, бункерные решетки, переходные площадки, лестницы, перила ограждений, настилы, обшивка котлов.

14. Трубы дымовые высотой до 30 м и вентиляционные из листовой углеродистой стали.

15. Трубы связные дымогарные в котлах и трубы пароперегревателей.

16. Трубопроводы безнапорные для воды (кроме магистральных).

17. Трубопроводы наружных и внутренних сетей водоснабжения и теплофикации - сварка в стационарных условиях.

18. Электромуфты.

Приваривание и наплавление:

1. Бойки и шаботы паровых молотов - наплавление.

2. Валы электрических машин - наплавление шеек.

3. Колодки тормоза грузовых автомобилей, кожухи, полуоси заднего моста - подваривание.

4. Краны грузоподъемные - наплавление скатов.

5. Рамы тепловозов - приваривание кондукторов, листов настила, деталей.

6. Шестерни - наплавление зубьев.

3. ПРАВА

6. Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах 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. Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах 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 рабочей инструкцией ознакомлен	_____	_____
	Подпись	Расшифровка подписи
		_____
		Дата

КОММЕНТАРИЙ

Рабочая инструкция разработана в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих (Выпуск 2), Раздел: Сварочные работы, утвержденным постановлением Министерства труда Республики Беларусь от 28.12.2000 г. N 160.

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