Источник: https://belforma.net/бланки/Рабочая_инструкция/Рабочая_инструкция_контролеру_станочных_и_слесарных_работ_2-й_разряд с возможностью скачать типовой бланк в формате PDF (Adobe Reader).

Рабочая инструкция контролеру станочных и слесарных работ (2-й разряд)

Наименование организации	УТВЕРЖДАЮ
РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ	Наименование должности руководителя организации
_____ N _____	Подпись Расшифровка подписи
Место составления	Дата
КОНТРОЛЕРУ СТАНОЧНЫХ И СЛЕСАРНЫХ РАБОТ (2-Й РАЗРЯД)	

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Контролер станочных и слесарных работ принимается на работу и увольняется с работы приказом руководителя организации по представлению _____.

2. Контролер станочных и слесарных работ подчиняется _____.

3. В своей деятельности контролер станочных и слесарных работ руководствуется:

- уставом организации;

- правилами трудового распорядка;

- приказами и распоряжениями руководителя организации (непосредственного руководителя);

- настоящей рабочей инструкцией.

4. Контролер станочных и слесарных работ должен знать:

- технические условия на приемку деталей и изделий (узлов) после механической, слесарной и сборочной операции, порезки на ножницах, штамповки;

- размеры допусков для основных видов механической обработки и для деталей, поступающих на сборку;

- устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента и приборов;

- методы проверки прямолинейных и криволинейных поверхностей щупом штихмасом на краску;

- основные сведения о допусках и посадках, степенях точности;

- квалитеты и параметры шероховатости.

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ

5. Контролеру станочных и слесарных работ поручается:

5.1. Контроль и приемка по чертежам и техническим условиям простых деталей, узлов и агрегатов после сборочных операций, механической и слесарной обработки, резки на ножницах, штамповки с применением контрольно-измерительного инструмента и приспособлений: листовых сборочных шаблонов, угловых лекальных линеек, штангенциркулей, штангенрейсмусов, индикаторов, щупов, кронциркулей, оправок, накладных кондукторов.

5.2. Определение качества и соответствия чертежам или техническим условиям деталей (узлов), материалов и комплектующих, подаваемых на сборочный участок.

5.3. Проверка узлов и конструкций после их сборки или установки на место.

5.4. Оформление документации на принятую и забракованную продукцию.

Примеры работ.

1. Бандажи вагонных колес - контроль после механической обработки.

2. Болты, винты и гайки - контроль после фрезерования.

3. Бородки, керны, отверстия, чертилки - контроль после механической обработки.

4. Валики - контроль после шлифования.

5. Валы редукторов и упорных подшипников для турбин мощностью до 25 000 кВт - контроль предварительной обработки и обработки под шлифование.

6. Воротки - контроль после токарной обработки.

7. Воротки и клуппы - контроль после слесарной обработки.

8. Втулки, кронштейны, патрубки, ступицы, тройники, фланцы - контроль после механической обработки.

9. Замки дверные внутренние - контроль после пригонки.

10. Застежки, петли, цепочки, шарниры - контроль после слесарной обработки.

11. Инструмент медицинский зубной и шарнирный - контроль и приемка после механической обработки.

12. Ключи торцевые наружные и внутренние - контроль после токарной обработки.

13. Краны воздухо- и водопроводные - контроль притирки пробки по корпусу.

14. Лебедки подъемные - контроль после сборки.

15. Лопатки турбин - контроль после фрезерования.

16. Матрицы - контроль после токарной обработки.

17. Насосы воздушные и водяные - контроль сборки.

18. Насосы, работающие с разряжением во всасывающей магистрали - контроль плотности и герметичности соединений гидравлической части.

19. Обуха - контроль после сборки.

20. Простые кондукторы, приспособления - контроль после сборки.

21. Резцы проходные и подрезные, односторонние дисковые и шлицевые фрезы, цилиндрические развертки и зенкеры - контроль после механической обработки.

22. Роторы, диски и другие детали турбин - контроль после обдирки.

23. Рукоятки фигурные для металлообрабатывающих станков - контроль после токарной обработки.

24. Суппорты токарных станков - контроль сборки.

25. Трансмиссии механизмов передвижных кранов - контроль сборки.

3. ПРАВА

6. Контролер станочных и слесарных работ 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. Контролер станочных и слесарных работ 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: Механическая обработка металлов и других материалов), утвержденным постановлением Министерства труда Республики Беларусь от 28 декабря 2000 г. N 160.

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