Источник: https://belforma.net/бланки/Рабочая_инструкция/Рабочая_инструкция_станочнику_широкого_профиля_3-й_разряд с возможностью скачать типовой бланк в формате PDF (Adobe Reader).

Рабочая инструкция станочнику широкого профиля (3-й разряд)

Наименование организации
РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

_____ N _____

Место составления

УТВЕРЖДАЮ
Наименование должности руководителя организации
Подпись Расшифровка подписи
Дата

СТАНОЧНИКУ
ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ (3-Й РАЗРЯД)

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Станочник широкого профиля принимается на работу и увольняется с работы приказом руководителя организации по представлению _____.

2. Станочник широкого профиля подчиняется _____.

3. В своей деятельности станочник широкого профиля руководствуется:

- уставом организации;

- правилами трудового распорядка;

- приказами и распоряжениями руководителя организации (непосредственного руководителя);

- настоящей рабочей инструкцией.

4. Станочник широкого профиля должен знать:

- устройство, правила подналадки и проверки на точность сверлильных, токарных, фрезерных, копировально-шпоночно-фрезерных и шлифовальных станков различных типов;

- устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений;

- геометрию, правила заточки и установки специального режущего инструмента;

- элементы и виды резьб;

- характеристики шлифовальных кругов и сегментов;

- влияние температуры на размеры деталей;

- форму и расположение поверхностей;

- допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости;

- основные свойства обрабатываемых материалов;

- классы точности и чистоты обработки, действующие в керамическом производстве;

- правила определения заданных размеров с учетом коэффициента усадки керамики;

- правила подсчета и смены шестерен для нарезки часто повторяющихся резьб.

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ

5. Станочнику широкого профиля поручается:

5.1. Обработка деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных и шпоночных станках по 8 - 11-му квалитетам и на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости по 8 - 10-му квалитетам.

5.2. Нарезание резьбы диаметром до 2 мм и свыше 24 до 42 мм на проход и в упор на сверлильных станках.

5.3. Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцом, многорезцовыми головками.

5.4. Фрезерование прямоугольных и радиусных наружных и внутренних поверхностей, уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб, спиралей, зубьев шестерен и зубчатых реек.

5.5. Установка сложных деталей на угольниках, призмах, домкратах, прокладках, тисках различных конструкций, на круглых поворотных столах, универсальных делительных головках с выверкой по индикатору.

5.6. Подналадка сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков.

5.7. Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола.

5.8. Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения, установки и складирования.

5.9. Обработка деталей простой конфигурации из необожженной керамики на сверлильных, фрезерных, токарных станках (в условиях серийного производства).

5.10. Наладка, установление режима работы оборудования с раздельной протяжкой и резкой-сушкой керамических изделий.

5.11. Разметка простых керамических заготовок с применением линейки, угольника, рейсмуса или шаблона.

5.12. Нарезка наружной и внутренней треугольной резьбы резцом по калибру.

Примеры работ.

1. Башмаки тормозные, балочки, подвески тяговых электродвигателей, буксы - фрезерование.

2. Валы длиной свыше 1500 мм - обдирка.

3. Валы, оси - сверление косых смазочных отверстий.

4. Вкладыши - шлифование круглое наружное на оправке.

5. Втулки переходные с конусом Морзе - токарная обработка.

6. Детали из эпоксидных компаундов - обработка алмазным режущим инструментом.

7. Детали керамические мелких серий - полная обработка с большим количеством переходов.

8. Заготовки конденсаторов - резка на заданный размер.

9. Заготовки керамических плат - фрезерование пазов прямых и по радиусу.

10. Звездочки, рейки зубчатые - фрезерование под шлифование.

11. Зенкеры и фрезы со вставными режущими элементами - токарная обработка.

12. Зенковки конусные - шлифование конуса и режущей части.

13. Изоляторы 10, 16, 20 ИКПТ, вкладыши 30, 40, 50 ИКПТ - обработка на токарных станках.

14. Изоляторы с большим количеством переходов - полное изготовление, нарезка резьбы.

15. Калибры плоские - фрезерование рабочей мерительной части.

16. Каркасы длиной 45,6 мм, диаметром 22 мм - выточка из керамических заготовок.

17. Кольца поршневые - разрезка, фрезерование замка.

18. Корпуса фильтров - сверление отверстий во фланцах.

19. Корпуса - обработка фасонной наружной поверхности.

20. Ножи для гильотинных ножниц - шлифование плоских поверхностей.

21. Основания трубчатые керамических конденсаторов КВКТ - обработка.

22. Основания керамических конденсаторов - обработка.

23. Основания керамические размером 10 х 58 х 58 мм - фрезерование прямоугольной заготовки с допуском -0,2(+0,2) мм, разметка, сверление, зенкование.

24. Патроны сверлильные - токарная обработка.

25. Пуансоны и матрицы - токарная обработка и шлифование плоскости и контура.

26. Развертки цилиндрические и конические - шлифование хвостовой части.

27. Резцы - фрезерование поверхностей передней и задней граней.

28. Рукоятки фигурные - токарная обработка.

29. Стержни - токарная обработка с нарезанием резьбы.

30. Трубки керамические - обработка наружных и внутренних поверхностей с большим количеством переходов.

31. Центры токарные - точение под шлифование.

32. Шарошки сферические и угловые - фрезерование.

33. Шатуны двигателей - фрезерование масляных прорезей.

34. Шестерни - сверление и развертывание отверстий.

35. Штампы - сверление отверстий под направляющие колонки.

3. ПРАВА

6. Станочник широкого профиля 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. Станочник широкого профиля 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.