Источник: https://belforma.net/бланки/Рабочая_инструкция/Рабочая_инструкция_станочнику_широкого_профиля_4-й_разрядс возможностью скачать типовой бланк в формате PDF (Adobe Reader).

Рабочая инструкция станочнику широкого профиля (4-й разряд)

Наименование организации
РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

_____ N _____

Место составления
  СТАНОЧНИКУ
ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ (4-Й РАЗРЯД)

УТВЕРЖДАЮ
Наименование должности
руководителя организации
Подпись Расшифровка
подписи
Дата

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, кинематические схемы, правила проверки на точность и наладки обслуживаемых станков;

- конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений;

- устройство контрольно-измерительного инструмента и приборов;

- геометрию, правила термообработки, заточки, доводки, установки;

- маркировку и основные свойства материалов специального режущего инструмента;

- виды абразивного инструмента;

- требования по электротехнике;

- правила проверки шлифовальных кругов на прочность;

- устройство различных моделей для обработки изделий из керамики;

- кинематику, электрическую схему, правила наладки и проверки на точность обслуживаемого оборудования;

- систему допусков и посадок, классов точности и чистоты обработки;

- расчетные формулы построения геометрических фигур.

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ

5. Станочнику широкого профиля поручается:

5.1. Обработка деталей на токарных и фрезерных станках по 7 - 10-му квалитетам, на сверлильных станках по 6 - 9-му квалитетам и на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости по 7 - 8-му квалитетам, с применением различного режущего инструмента и универсальных приспособлений.

5.2. Нарезание резьбы диаметром свыше 42 мм на сверлильных станках; нарезание двухзаходной наружной и внутренней резьбы, резьбы треугольного, прямоугольного, полукруглого профиля, упорной и трапецеидальных резьб на токарных станках.

5.3. Фрезерование открытых и полуоткрытых поверхностей различных конфигураций и сопряжений, резьбы, спиралей, зубьев, зубчатых колес и реек.

5.4. Шлифование и нарезание рифлений на поверхности бочки валков на шлифовально-рифельных станках.

5.5. Установка крупных деталей сложной конфигурации, требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях.

5.6. Наладка обслуживаемых станков.

5.7. Обработка изделий из керамики по 8 - 9-му квалитетам.

5.8. Наладка, регулировка спаренного агрегата, производящего одновременно протяжку керамических трубок, нарезку в размер и сушку.

5.9. Настройка различных станков для обработки керамических изделий с установкой сложных приспособлений и специального режущего инструмента.

5.10. Установление режимов обработки изделий.

5.11. Производство расчетов, связанных с выполнением работ на фрезерных, токарных, сверлильных, камнерезных станках (в условиях серийного и мелкосерийного производств), на агрегате по изготовлению керамических оснований малых габаритов.

5.12. Заточка и заправка сложного режущего инструмента.

5.13. Обработка на станках, доводка, тщательная отделка и сборка особо точных, ответственных и сложных пресс-форм, штампов, приспособлений, инструмента, приборов и опытных нумерационных аппаратов.

5.14. Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола.

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

Примеры работ.

1. Бабки задние - окончательная расточка отверстий.

2. Балансиры рессорные - фрезерование.

3. Баллоны - токарная обработка.

4. Вальцовки - шлифование конуса и шейки.

5. Валы паровых турбин - предварительная обработка.

6. Валки холодной прокатки - фрезерование конусообразных шлицев по шаблону.

7. Венцы червячные многозаходные - фрезерование.

8. Винты ходовые - токарная обработка с нарезанием резьбы.

9. Гребенка из обожженной керамики - нарезка зуба на камнерезном станке с помощью алмазного диска.

10. Детали станков - фрезерование шпоночных пазов.

11. Диски для универсальных патронов металлообрабатывающих станков - токарная обработка с нарезанием спирали.

12. Изоляторы с фасонным профилем - изготовление.

13. Изоляторы с фасонным профилем - разметка для сверления отверстий.

14. Каретки, станины, мостики, суппорты станков - предварительное шлифование.

15. Каркасы с донышком (наружный диаметр до 40 мм, толщина стенок до 5 мм) - нарезка упорной резьбы с шагом 1,7 мм, разметка и сверление отверстий на корпусе каркаса.

16. Корпуса передних бабок станков и редукторов - сверление, зенкование и развертывание отверстий.

17. Лопатки паровых и газовых турбин - окончательное фрезерование хвостиков грибовидных, Т-образного и зубчатого профиля.

18. Муфты включения мощных дизелей - нарезание перекрещивающихся канавок.

19. Обтекатели и кронштейны гребных винтов пластмассовые - фрезерование.

20. Оправки трубопрокатных станов - шлифование.

21. Основания размером 15 x 100 x 100 мм из необожженной керамики - фрезерование заготовки, разметка пазов и окон, сверление 32 отверстий по разметке.

22. Платы для подстроечных конденсаторов - полное изготовление из прямоугольных керамических

заготовок с разметкой на 18, 36 и 40°. Фрезерование пазов под различными углами, сверление, зенкование отверстий.

23. Призмы проверочные - шлифование.

24. Протяжки круглые - токарная обработка.

25. Роторы и якоря электродвигателей - токарная обработка.

26. Фартуки токарных и других станков - сверление и развертывание отверстий.

27. Шейки и бочки валков всех станов - обдирка и отделка.

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.