Источник: https://belforma.net/бланки/Рабочая_инструкция/Рабочая_инструкция_токарю_5-й_разрядс возможностью скачать типовой бланк в формате PDF (Adobe Reader).

Рабочая инструкция токарю (5-й разряд)

Наименование организации
РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

_____ N _____

Место составления
ТОКАРЮ(5-Й РАЗРЯД)

УТВЕРЖДАЮ
Наименование должности руководителя организации
Подпись Расшифровка подписи
Дата

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Токарь принимается на работу и увольняется с работы приказом руководителя организации по представлению _____.

2. Токарь подчиняется _____.

3. В своей деятельности токарь руководствуется:

- уставом организации;

- правилами трудового распорядка;

- приказами и распоряжениями руководителя организации (непосредственного руководителя);

- настоящей рабочей инструкцией.

4. Токарь должен знать:

- конструктивные особенности и правила проверки на точность токарных станков различной конструкции, универсальных и специальных приспособлений;

- технические характеристики и особенности эксплуатации установки плазменного подогрева;

- способы установки и выверки деталей;

- геометрию, правила термообработки, заточки и доводки различного режущего инструмента;

- основные принципы калибровки сложных профилей;

- правила настройки и регулирования контрольно-измерительного инструмента и приборов;

- правила определения режима резания по справочнику и паспорту станка;

- основы теории резания металлов.

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ

5. Токарю поручается:

5.1. Токарная обработка и доводка сложных деталей и инструмента с большим числом переходов по 6 - 7-му квалитетам, требующих перестановок и комбинированного крепления при помощи различных приспособлений и точной выверки в нескольких плоскостях.

5.2. Обтачивание наружных и внутренних фасонных поверхностей и поверхностей, сопряженных с криволинейными цилиндрическими поверхностями, с труднодоступными для обработки и измерений местами.

5.3. Токарная обработка длинных валов и винтов с применением нескольких люнетов.

5.4. Нарезание и накатка многозаходных резьб различного профиля и шага.

5.5. Окончательное нарезание червяков по 8 - 9-й степеням точности.

5.6. Выполнение операций по доводке инструмента, имеющего несколько сопрягающихся поверхностей.

5.7. Токарная обработка сложных крупногабаритных деталей и узлов на универсальном оборудовании.

5.8. Токарная обработка новых и переточка выработанных прокатных валков с калибровкой сложного профиля, в том числе выполнение указанных работ по обработке деталей и инструмента из труднообрабатываемых высоколегированных и жаропрочных материалов методом совмещенной плазменно-механической обработки.

Примеры работ.

1. Баллеры рулей средних и больших судов - окончательная токарная обработка.

2. Барабаны кабельные диаметром свыше 500 мм - нарезание ручьев, полная токарная обработка.

3. Болты, гайки, шпильки свыше М80 - окончательное точение.

4. Буксы золотников и суммирующие золотники паровых турбин длиной свыше 500 мм - полная токарная обработка.

5. Валки черновых клетей сортовых станов и промежуточных клетей с закрытыми калибрами - полная токарная обработка.

6. Валки обжимных черновых и получистовых клетей при прокатке рельсов, балок, швеллеров, кругов, уголков, тракторных башмаков на рельсобалочных и крупносортных станах - полная токарная обработка.

7. Валки полировочных клетей для прокатки рессорной полосы - полная токарная обработка.

8. Валы гладкие и ступенчатые длиной свыше 5000 мм - обтачивание с припуском на шлифование без и с применением плазменного подогрева.

9. Валы гребные (при отношении длины к диаметру до 30) - полная токарная обработка.

10. Валы коленчатые с числом шатунных шеек шесть и более - окончательное обтачивание шатунных шеек, подрезание щек и затылование.

11. Валы распределительные дизелей длиной свыше 1000 до 6000 мм - окончательная обработка.

12. Валы упорные судовые - окончательная обработка.

13. Валы-шестерни шестерных клетей прокатных станов диаметром свыше 500 мм, длиной свыше 2000 мм - полная токарная обработка.

14. Валы и оси длиной свыше 2000 мм - сверление глубоких отверстий и полная токарная обработка.

15. Винты ходовые с длиной нарезки свыше 2000 до 7000 мм полная токарная обработка.

16. Винты суппортные длиной свыше 15 000 мм - полная токарная обработка.

17. Винты и гайки с многозаходной трапецеидальной резьбой обтачивание и нарезание резьбы.

18. Вкладыши разъемные - полная токарная обработка.

19. Втулки цилиндров судовых дизелей диаметром свыше 600 мм - окончательная обработка.

20. Гребенки резьбовые, калибры резьбовые, калибры конусов Морзе - доводка после шлифования.

21. Детали паромасляных насосов, химических насосов и установок средней величины из специальных неметаллических материалов, котировочных узлов, редуктора привода роторного колеса - полная токарная обработка.

22. Диски подколпачкового устройства, карусели испарителя, вакуумные колпаки размером до 500 мм - окончательная обработка.

23. Инжекторы водяные и паровые - полная токарная обработка.

24. Калибры конусные (пробки, втулки) для гребных валов - чистовое растачивание конуса по калибру с доводкой.

25. Калибры (пробки, кольца) с конусной резьбой, конусные (пробки, втулки) диаметром свыше 100 мм - доводка, доводка резьбы.

26. Клапаны сложные высокого давления с большим количеством переходов, с соблюдением соосности и чистоты обработки по 10-му классу - полная токарная обработка.

27. Колонны гидравлических прессов длиной до 15000 мм - полная токарная обработка.

28. Корпуса изделий дуимов - окончательная обработка.

29. Корпуса сложных клапанов высокого давления с большим количеством переходов с соблюдением соосности до 0,05 мм - окончательная обработка.

30. Корпуса - обработка по шаблону наружных сфер с полировкой до 8-го класса чистоты и расточка по шаблону внутренней сферы.

31. Корпуса с большим количеством внутренних и наружных переходов - обработка по Н7.

32. Корпуса редукторов - полная токарная обработка.

33. Корпуса герметических разъемов высокого давления сложные - полная токарная обработка.

34. Кулисы кузнечно-прессового оборудования - полная токарная обработка.

35. Матрицы, пуансоны формовочных, вырубных, вытяжных штампов; ковочные штампы и пресс-формы сложного профиля с полированием в размер матрицы для пресс-форм - растачивание сферических гнезд по шаблону.

36. Притиры резьбовые с треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбой - полная токарная обработка.

37. Приспособления сложные - растачивание на суппорте станка.

38. Роторы сложных центрифуг - полная обработка.

39. Роторы цельнокованые паровых турбин - предварительная обработка.

40. Седла клапанов - обработка радиусных поверхностей по шаблону.

41. Стаканы для герметических разъемов сложные - полная токарная обработка.

42. Трубы дейдвудные - чистовая обработка.

43. Фрезы червячные, модульные, угловые и двухугловые несимметричные диаметром свыше 200 мм - окончательное нарезание резьбы.

44. Цилиндры компрессоров - полная токарная обработка.

45. Цилиндры гидропрессов - растачивание отверстий.

46. Червяки многозаходные - окончательное нарезание резьбы.

47. Шатуны - полная токарная обработка.

48. Шпиндели токарных станков длиной свыше 1000 мм - полная токарная обработка.

49. Шестерни цилиндрические, шкивы гладкие и для клиноременных передач диаметром свыше 1000

мм, конические и червячные диаметром свыше 600 мм - полная токарная обработка.

50. Шестерни цилиндрические диаметром до 2000 мм, шкивы гладкие - полная токарная обработка с применением плазменного подогрева.

51. Штанги гребных валов регулируемого шага длиной до 10000 мм - чистовая обработка.

3. ПРАВА

6. Токарь 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. Токарь 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.