СТО Рабочая инструкция Электрогазосварщика

Структурное подразделение: Участок по ремонту строительных машин и автотранспорта

номер _____

1 Общая цель должности

Электрогазосварщик относится к категории рабочих, который выполняет сварочные работы с помощью различной электросварочной и газорезательной аппаратуры.

2 Общие положения

2.1 Полное наименование должности: электрогазосварщик

2.2 Наименование подразделения: Участок по ремонту строительных машин и автотранспорта ООО «ГрандКран» (далее по тексту – Организация)

2.3 Подчиненность электрогазосварщика (далее - работник):

Непосредственная: начальнику ремонтного участка;

Замещение:

исполнителя этой должности замещают: нет

исполнитель этой должности замещает: нет

2.4 В связи с производственной необходимостью работник может направляться в служебные командировки.

2.5 Режим работы электрогазосварщика определяется в соответствии с Правилами труда и пропускным режимом, установленным в организации.

2.6 Работники, находящиеся в непосредственном подчинении: нет

Работники, находящиеся в функциональном подчинении: нет

2.7 Порядок временного замещения по должности: нет

2.8 Порядок приема на должность и освобождения от должности.

Основанием для назначения на должность электрогазосварщика и освобождения от должности является приказ управляющего, изданный на основании заключенного трудового договора, либо дополнительного соглашения к нему.

2.9 Электрогазосварщик относится к категории рабочих.

2.10 Требования к квалификации работника:

К работе электрогазосварщиком допускаются работники не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, вводный инструктаж, первичный инструктаж, обучение и стажировку на рабочем месте, проверку знаний требований охраны труда, имеющие группу по электробезопасности не ниже II и соответствующую квалификацию согласно тарифно-квалификационного справочника, профессиональные навыки по газосварочным работам и имеющие удостоверение на право производства газосварочных работ.

2.8. Работник должен знать:

- действующее законодательство Российской Федерации;
- стандарты организации, положения, регламенты работ;
- профиль, специализацию и особенности структуры предприятия;
- настоящую должностную инструкцию;
- типовые и производственные инструкции для персонала;
- технологию ремонтов, организацию ремонтных работ и технического обслуживания, осуществляемых на предприятии;
- основы трудового законодательства;
- правила и нормы охраны труда, производственной санитарии и противопожарной защиты.
- межотраслевые правила по охране труда;
- правила внутреннего трудового распорядка.
- устройство и принцип действия газосварочной и газорезательной аппаратуры, газогенераторов, электросварочных автоматов и полуавтоматов, кислородных и ацетиленовых баллонов, редуцирующих приборов и сварочных горелок;
- правила пользования применяемыми горелками, редукторами, баллонами;
- способы и основные приемы прихватки;
- формы разделки шва под сварку;

правила обеспечения защиты при сварке в защитном газе;

виды сварных соединений и типы швов;

правила подготовки кромок изделий для сварки;

типы разделок и обозначение сварных швов на чертежах;

основные свойства применяемых при сварке электродов, сварочного металла и сплавов, газов и жидкостей;

допускаемое остаточное давление газа в баллонах;

назначение и марки флюсов, применяемых при сварке;

назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов;

причины возникновения дефектов при сварке и способы их предупреждения;

характеристику газового пламени;

габариты лома по государственному стандарту;

требования, предъявляемые к сварочному шву и поверхностям после воздушного строгания;

способы подбора марок электродов в зависимости от марок сталей;

свойства и значение обмазок электродов;

строение сварного шва;

способы их испытания и виды контроля;

правила подготовки деталей и узлов под сварку и заварку;

правила подбора режима нагрева металла в зависимости от марки металла и его толщины;

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

основные технологические приемы сварки и наплавки деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов;

режим резки и расхода газов при кислородной и газоэлектрической резке;

методы получения и хранения наиболее распространенных газов: ацетилена, водорода, кислорода, пропан-бутана, используемых при - газовой сварке;

процесс газовой резки легированной стали.

2.11 Требования к личностным качествам работника:

высокий уровень ответственности,

личная организованность,

высокая работоспособность,

стрессоустойчивость,

оперативность,

умение работать в коллективе.

3 Должностные обязанности

На электрогазосварщика возлагаются следующие обязанности:

3.1 ручная дуговая, плазменная и газовая сварка различной сложности аппаратов, деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под динамическими и вибрационными нагрузками и под давлением;

3.2 ручная дуговая и плазменная сварка сложных строительных и технологических конструкций, работающих в сложных условиях;

3.3 кислородная и плазменная прямолинейная и горизонтальная резка сложных деталей из различных сталей, цветных металлов и сплавов по разметке вручную с разделкой кромок под сварку, в том числе с применением специальных флюсов из различных сталей и сплавов;

3.4 кислородная резка металлов под водой;

3.5 автоматическая и механическая сварка сложных аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из различных сталей, цветных металлов и сплавов;

3.6 автоматическая сварка строительных и технологических конструкций, работающих под динамическими и вибрационными нагрузками;

3.7 механизированная сварка сложных строительных и технологических конструкций, работающих в тяжелых условиях;

3.8 ручное электродуговое воздушное строгание сложных деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в различных положениях;

3.9 сварка конструкций в блочном исполнении во всех пространственных положениях сварного шва;

3.10 сварка и наплавка трещин и раковин в тонкостенных изделиях и в изделиях с труднодоступными для сварки местами;

3.11 термообработка газовой горелкой сварных стыков после сварки;

3.12 чтение чертежей различной сложности сварных пространственных металлоконструкций.

4 Права и полномочия

Для выполнения обязанностей работнику предоставлены права:

4.1 принимать участие в решении всех вопросов, касающихся его компетенции;

4.2 вносить на рассмотрение руководства предприятия предложения по

совершенствованию производственной деятельности предприятия;

4.3 требовать от руководства предприятия оказания содействия в исполнении своих должностных обязанностей и прав;

4.4 знакомиться с проектами решений руководства предприятия, касающимися его деятельности;

4.5 в пределах своей компетенции сообщать непосредственному руководителю обо всех недостатках в деятельности предприятия, выявленных в процессе осуществления своих должностных обязанностей и вносить предложения по их устранению;

4.6 запрашивать лично или по поручению непосредственного руководителя у должностных лиц заказчика информацию и документы, необходимые для выполнения поручений.

5 Ответствен ность

Работник несет ответственность за:

5.1 ненадлежащее выполнение или невыполнение приказов, распоряжений и поручений руководства предприятия;

5.2 ненадлежащее соблюдение или несоблюдение трудовой и исполнительской дисциплины;

5.3 нарушения, несоблюдение, непринятие мер по пресечению выявленных нарушений правил техники безопасности, противопожарных, правил санитарии и других правил, создающих угрозу деятельности предприятия;

5.4 нарушение правил внутреннего трудового распорядка предприятия;

5.5 несоблюдение трудового законодательства РФ;

5.6 за совершенные в процессе осуществления своей деятельности правонарушения – в пределах, определенных действующим административным, уголовным и гражданским кодексом РФ;

5.7 за причинение материального ущерба – в пределах, определенных действующим трудовым и гражданским законодательством РФ;

5.8 разглашение коммерческой тайны предприятия.

ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ К ДОЛЖНОСТНОЙ ИНСТРУКЦИИ

Электрогазосварщика №_____

Ф.И.О. (полностью)	Подпись	Дата

ЛИСТ

РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ пп	Номера листов (страниц)				Номер изменения	Подпись	Дата внесения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных			