|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ООО «Гронда Систем»РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ**«\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2015 г.** **Оператора автоматических и полуавтоматических линий ХШО** |  |  |

**1. Общие положения**

1.1. Оператор автоматических и полуавтоматических линий ХШО является рабочим.

1.2. Оператором автоматических и полуавтоматических линий ХШО может быть работник, имеющий квалификацию в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих, [выпуск 2](file:///C%3A%5CGbinfo_u%5C%D0%93%D0%B0%D0%BB%D1%8F%5CTemp%5C98480.htm#a1), раздел «Холодноштамповочные работы» (утвержден постановлением Минтруда РБ от 28.12.2000 № 160), и при приеме на работу прошедший обучение, медицинский осмотр, предварительный профилактический наркологический осмотр, проверку знаний, инструктаж вводный и первичный на рабочем месте, прошедший стажировку на рабочем месте в установленном порядке.

1.3. Оператор автоматических и полуавтоматических линий ХШО подчиняется непосредственно мастеру (бригадиру, руководителю иного структурного подразделения).

1.4. В своей деятельности оператор автоматических и полуавтоматических линий ХШО руководствуется:

- настоящей рабочей инструкцией.

- технологическими процессами и другой технической документацией утвержденной в установленном порядке;

- локальными нормативно правовыми актами в области охраны труда по профессиям и видам работ, в области охраны окружающей среды, утвержденными в установленном порядке руководителем организации;

- указаниями руководителя структурного подразделения;

- приказами, распоряжениями руководителя организации;

1.5. Оператор автоматических и полуавтоматических линий ХШО 4-го разряда должен знать:

- инструкцию по охране труда для оператора автоматических и полуавтоматических линий ХШО;

- правила управления обслуживаемого оборудования;

- принцип работы обслуживаемых станков с программным управлением;

- наименование, назначение, устройство и условия применения приспособлений, режущего, контрольно-измерительного инструмента;

- признаки затупления режущего инструмента;

- наименование, маркировку и основные механические свойства обрабатываемых материалов;

- условную сигнализацию, применяемую на рабочем месте;

- назначение условных знаков на панели управления станком;

- назначение сигнальных цветов и знаков безопасности на рабочем месте;

- систему допусков и посадок;

- квалитеты и параметры шероховатости;

- назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей;

- правила чтения чертежей изготавливаемых деталей;

- основы гидравлики, механики и электротехники;

- требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ;

- правила внутреннего трудового распорядка организации;

- основы законодательства о труде, договорного регулирования трудовых отношений;

- особенности форм и систем оплаты труда, установленных в организации;

- устройство отдельных узлов обслуживаемых станков с программным управлением и особенности их работы;

- работу станка в автоматическом режиме и режиме ручного управления;

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

- конструкцию приспособлений для установки и крепления штампов (технологической оснастки) на станках с программным управлением;

- системы программного управления станками;

- технологический процесс изготовления деталей;

- причины возникновения неисправностей станков с программным управлением и способы их предупреждения;

- устройство, принципиальные схемы оборудования и взаимодействие механизмов станков с программным управлением, правила их подналадки;

- корректировку режимов штамповки по результатам работы станка;

- кинематические схемы обслуживаемых станков;

- способы определения неисправности в станках и системе управления;

- способы установки инструмента в инструментальные блоки;

- способы установки приспособлений и их регулировки;

- технологические режимы работы оборудования при изготовлении изделий;

- правила наладки оборудования по паспорту штампа;

- правила подача и заправка штрипса в штамп (профилирующие валы);

- способы навешивания изделий на конвейер, транспортеры и другие механизмы;

- технологический процесс отрезки, вырубки и штамповки сложных деталей, изделий из металла различного профиля на автоматических, полуавтоматических линиях и прессах-автоматах в том числе с программным управлением с пульта управления;

- способы установки и снятия штампов сложных деталей;

- способы обеспечения бесперебойной работы автоматических, полуавтоматических линии, прессов-автоматов в том числе с программным управлением;

- правила и способы подналадки (переналадки) обслуживаемого оборудования в процессе работы

1.6. Оператор автоматических и полуавтоматических линий ХШО обязан выполнять работы в рамках должностных обязанностей и к выполнению которых допущен руководителем структурного подразделения, а также работы, связанные с приемкой и сдачей смены, своевременной подготовкой к работе оборудования и рабочего места, инструмента, приспособлений и содержанием их в надлежащем состоянии, ведением установленной документации, проверкой исправности оборудования.

Оператор автоматических и полуавтоматических линий ХШО в ходе производства работ обязан выполнять требования техники безопасности, культуры производства, требования технологических процессов на рабочем месте.

1.7. Оператор автоматических и полуавтоматических линий ХШО не реже 1 раза в год проходит проверку знаний по охране труда и технике безопасности, в установленные сроки проходит периодические медицинские осмотры.

 2. Характеристика работ

Оператору автоматических и полуавтоматических линий ХШО 4-го разряда поручается:

2.1. Ведение технологического процесса изготовления деталей при работе на многопозиционных штампах на станках с программным управлением и автоматических и полуавтоматических линиях холодной штамповки;

2.2. Текущий ремонт штампов (деталей, узлов, технологической оснастки), установка сложных и средней степени сложности штампов, регулировка сложных и средней степени сложности штампов.

2.3. Подналадка (переналадка) отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в ходе производства работ;

2.4. Проверка качества изготовленных деталей контрольно-измерительным инструментом и визуально.

2.5. Ведение процесса изготовления изделия с пульта управления средней сложности и сложных деталей с большим числом переходов на станках с программным управлением и применением 3 и более штампов.

2.6. Замена блоков с инструментом.

2.7. Наблюдение за работой систем смазки обслуживаемых станков.

2.8. Контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировка.

2.9. Устранение мелких неполадок в работе технологической оснастки и приспособлений.

2.10. Установка инструмента в инструментальные блоки.

2.11. Заправка штрипса в многопозиционные пресса (профилирующие валы);

2.12. Производить смазку трущихся деталей и узлов при подготовке оборудования к работе, а также производить уборку трущихся деталей и узлов от отработанных смазывающих составов по окончании работ;

2.13. Принимать участие в ходе ремонта многопозиционных штампов, в случае, когда ремонт требует вмешательства специалиста из службы главного механика;

2.14. Соблюдать на рабочем месте культуру производства и требования инструкций по охране труда и охране окружающей среды;

 3. Права

Оператор автоматических и полуавтоматических линий ХШО имеет право:

- на обеспечение информацией о специфике работы;

- на обеспечение средствами индивидуальной защиты, инструментом, необходимыми материалами, оборудованным рабочим местом;

- на создание нормальных условий по охране труда, для обеспечения безопасного производства работ;

- в пределах своей компетенции сообщать непосредственному руководителю обо всех недостатках в деятельности организации (структурного подразделения, отдельных работников), выявленных в процессе выполнения порученной работы, и вносить предложения по их устранению;

- повышать свою квалификацию в установленном порядке.

4. Ответственность

Оператор автоматических и полуавтоматических линий ХШО несет ответственность за:

- некачественное и несвоевременное выполнение работ и обязанностей, перечисленных в настоящей инструкции;

- несоблюдение правил внутреннего трудового распорядка, правил и требований охраны труда, пожарной безопасности и охраны окружающей среды;

- совершение правонарушений в процессе своей деятельности и причинение своими действиями материального ущерба организации - в соответствии с действующим законодательством.

С инструкцией ознакомлены: