

# Должностная инструкция оператора станков с ЧПУ

## 1. Общие положения

1. Оператор станков с ЧПУ подчиняется руководителю цеха.
2. Оператор станков принимается на позицию и увольняется с неё директором предприятия по рекомендации руководителя цеха.
3. В случае временного отсутствия оператора (лечение, отпуск и т.д.) его обязанности приказом руководителя цеха переходят к другому работнику.
4. Претендент на эту должность обязан подходить под следующие требования:
  - соответствующее средне-специальное образование;
  - трудовой опыт работы на станках с ЧПУ от года.
5. Оператор станков с ЧПУ допускается к началу работ лишь после окончания обучения правилам охраны труда.
6. Оператор станков с ЧПУ должен понимать:
  - актуальные стандарты пожарной и технической безопасности;
  - теоретические основы работы станков с программным управлением;
  - базовые основы механики, металлообработки, электротехники;
  - методы управления станком с ЧПУ;
  - основные режимы работы станка с ЧПУ;
  - значения символов и значков на панели станка;
  - предъявляемые требования к качеству готовых изделий;
  - этапы использования станка для получения требуемого готового изделия;
  - методы измерения качества готовых изделий и нахождения в них дефектов;
  - особенности основных разновидностей применяемых станков;
  - принципы проверки станков с ЧПУ к началу эксплуатации, их требуемой наладки и настройки;
  - методику работы с чертежами изготавливаемых изделий;
  - правила использования в работе соответствующих инструментов и приборов;
  - базовые особенности и свойства подвергаемых обработке материалов;
  - правила применения жидкостей для охлаждения и смазывания станка;
  - качества и критерии шероховатости поверхности изделий;
  - правила обращения со станком и рабочими инструментами.
7. Оператор станков с ЧПУ руководствуется:
  - действующей правовой базой;
  - отраслевыми стандартами;
  - документами предприятия;
  - данными этой инструкции.

## 2. Функции

Оператор станков с ЧПУ выполняет следующие операции:

1. Прием станка и его проверка в начале смены.
2. Изготовление требуемых изделий при помощи станка с ЧПУ в соответствии с нужными качественными и количественными параметрами.

3. Использование пульта станка для задания последовательности операций и их контроля.
4. Соблюдение норм эксплуатации станка и соответствующих инструментов.
5. Текущее наблюдение за качеством работы станка с ЧПУ и информирование мастера цеха о замеченных неполадках.
6. Ликвидация мелких неполадок в функционировании станка.
7. Контроль за качеством производимых станком изделий.
8. Съём изготовленных изделий и их укладывание в установленном порядке.
9. Доводка изделий до нужных качественных параметров.
10. Настройка станка в процессе его работы.
11. Поддержание порядка на своем трудовом месте.
12. Остановка станка в конце смены и его передача сменщику.
13. Соблюдение нормативов технологической и пожарной безопасности.
14. Заполнение требуемых по работе документов.
15. Оказание помощи коллегам по цеху в пределах своей компетенции.
16. Бережная эксплуатация выданной работодателем спецодежды.

### 3. Ответственность

Оператор станков с ЧПУ несет ответственность за:

1. Невыполнение должностных обязанностей, указанных в документации предприятия, — в пределах, данных в трудовом законодательстве.
2. Нарушения законов и административных актов — в соответствии с положениями актуального законодательства.
3. Материальный ущерб, полученный работодателем по его вине, — в тех пределах, которые даны в соответствующих разделах законодательства.

### 4. Права

Оператор станков с ЧПУ наделяется следующими правами:

1. Информировать менеджмент предприятия о возможных путях оптимизации производственных процедур.
2. Требовать от других сотрудников доступа к данным, нужным в профессиональной деятельности.
3. Иметь возможность знакомиться с показателями, по которым оценивают его эффективность (KPI).
4. Принимать участие в собраниях персонала, где обсуждают вопросы работы цеха.
5. Получать от предприятия спецодежду для работы в соответствии с установленными правилами.
6. Получать дополнительное вознаграждение по мере перевыполнения плановых показателей.
7. Приостанавливать работу станка при значимых нарушениях в его функционировании.