

## ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИК 6 РАЗРЯДА

Место работы	Москва, ул. Кирпичная, д. 32 (командирование в регионы РФ)
Занятость	Полная, 5/2
Зарплата, руб. (до налогообложения)	до 180 000
Обязанности	<p>1. Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке;</p> <p>2. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования;</p> <p>3. Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку;</p> <p>4. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);</p> <p>5. Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</p> <p>6. Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках;</p> <p>7. Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>8. Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>9. Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки;</p> <p>10. Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплысы и т. д.);</p> <p>11. Проверка оснащенности поста газовой сварки;</p> <p>12. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста газовой сварки;</p> <p>13. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки);</p> <p>14. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла;</p> <p>15. Выполнение газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций;</p> <p>16. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленных) деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>17. Проверка оснащенности сварочного поста РД;</p> <p>18. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД;</p> <p>19. Проверка наличия заземления сварочного поста РД;</p> <p>20. Подготовка и проверка сварочных материалов для РД;</p> <p>21. Настройка оборудования РД для выполнения сварки;</p> <p>22. Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций;</p> <p>23. Выполнение дуговой резки простых деталей;</p> <p>24. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>25. Проверка оснащенности сварочного поста РАД;</p> <p>26. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД;</p> <p>27. Проверка наличия заземления сварочного поста РАД;</p> <p>28. Подготовка и проверка сварочных материалов для РАД;</p> <p>29. Настройка оборудования РАД для выполнения сварки;</p> <p>30. Выполнение РАД простых деталей неответственных конструкций;</p> <p>31. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>32. Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>33. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>34. Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>35. Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);</p> <p>36. Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;</p> <p>37. Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций;</p> <p>38. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>39. Проверка комплектности технологического оборудования и материалов для термитной сварки (термитных смесей, паяльно-сварочных стержней);</p> <p>40. Подготовка отдельных компонентов и составление термитной смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>41. Испытание пробной порции термита;</p> <p>42. Проверка работоспособности оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки;</p> <p>43. Подготовка деталей к термитной сварке;</p> <p>44. Выполнение термитной сварки простых деталей неответственных конструкций;</p> <p>45. Демонтаж технологического оборудования после затвердевания металла шва;</p> <p>46. Контроль с применением измерительного инструмента деталей, сваренных термитной сваркой, на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>47. Проверка оснащенности сварочного поста для НГ, НИ, Э;</p> <p>48. Проверка работоспособности и исправности оборудования для сварки НГ, НИ, Э;</p> <p>49. Проверка наличия заземления оборудования для НГ, НИ, Э;</p> <p>50. Подготовка и проверка применяемых для НГ, НИ, Э материалов (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы истыковочные элементы (муфты, тройники и т.д.));</p> <p>51. Настройка оборудования для выполнения НГ, НИ, Э;</p> <p>52. Выполнение механической подготовки деталей, свариваемых НГ, НИ, Э;</p> <p>53. Установка свариваемых деталей в технологические приспособления с последующим контролем;</p> <p>54. Выполнение НГ, НИ, Э простых деталей неответственных конструкций;</p> <p>55. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных НГ, НИ, Э деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>
Требования	<p>1. Среднее профессиональное образование, программы профессиональной подготовки обучению по профессиям рабочих (НАКС РАД, нефтехимия);</p> <p>2. Стаж работы по специальности не менее 1 года</p>