

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