

Об утверждении профессионального стандарта "Работник производств металлических порошков"

Приказ · № 665н · от 17.10.2022 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

17 октября 2022 г. № 665н

Об утверждении профессионального стандарта "Работник производств металлических порошков"

Зарегистрирован Минюстом России 17 ноября 2022 г.

Регистрационный № 70998

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266), приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Работник производств металлических порошков".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 5 мая 2018 г. № 300н "Об утверждении профессионального стандарта "Аппаратчик в производстве металлических порошков" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24 мая 2018 г., регистрационный № 51174).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 марта 2029 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 17 октября 2022 г. № 665н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Работник производств металлических порошков

1151

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция "Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом измельчения"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Ведение технологического процесса получения порошков"

металлов и сплавов способом распыления и грануляции"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления окислов и солей металлов"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом электролиза"

3.5. Обобщенная трудовая функция "Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбониллов"

3.6. Обобщенная трудовая функция "Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Ведение технологических процессов получения порошков металлов и сплавов способами измельчения, распыления и грануляции, восстановления окислов и солей металлов, электролиза, возгонки и диссоциации, восстановления карбониллов 27.098
(наименование вида профессиональной деятельности) Код

Основная цель вида профессиональной деятельности: Получение металлических порошков с заданными техническими характеристиками

Группа занятий: 8121 Операторы металлургических установок--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: 24.10.14 Производство гранул и порошков из чугуна или стали

24.43 Производство свинца, цинка и олова

24.44 Производство меди

24.45 Производство прочих цветных металлов

25.50.2 Предоставление услуг по производству изделий методом порошковой металлургии

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции Трудовые функции

код наименование уровень квалификации наименование код уровень (подуровень) квалификации

A

Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом измельчения 3

Выполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом измельчения A/01.33.1

Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом

измельченияА/02.33

В

Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом распыления и грануляцииЗ

Выполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом распыления и грануляцииВ/01.33.1

Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом распыления и грануляцииВ/02.33

С

Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления окислов и солей металловЗ

Выполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления окислов и солей металловС/01.33.1

Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом восстановления окислов и солей металловС/02.33

Д

Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом электролизаЗ

Выполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом электролизаД/01.33.1

Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом электролизаД/02.33

Е

Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбонилловЗ

Выполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбонилловЕ/01.33.1

Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбонилловЕ/02.33

Ф

Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциацииЗ

Выполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциацииФ/01.33.1

Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциацииФ/02.33

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом измельченияКодАУровень квалификацииЗ

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийАппаратчик в производстве металлических порошков 2-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 3-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

Машинист дробильно-помольно-сортировочных механизмов 2-го разряда

Машинист дробильно-помольно-сортировочных механизмов 3-го разряда

Машинист дробильно-помольно-сортировочных механизмов 4-го разряда

Просеивщик порошков на механических ситах 3-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом, за исключением минимального разряда

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет 3

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 4

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 5

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 6

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ 7

Наличие II группы по электробезопасности 8

Другие характеристикиПрисвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС§ 8 9 Аппаратчик в производстве металлических порошков 2-го разряда

§ 9Аппаратчик в производстве металлических порошков 3-го разряда

§ 10Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

§ 11Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

§ 12 10 Машинист дробильно-помольно-сортировочных механизмов 2 - 4-го разряда

§ 34 11 Просеивщик порошков на механических ситах 3-го разряда

ОКПДТР 12 10131Аппаратчик в производстве металлических порошков

13711Машинист дробильно-помольно-сортировочных механизмов

17465Просеивщик порошков на механических ситах

3 Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 "Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при

выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2013, № 14, ст. 1666).

4 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206).

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171).

6 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2021, № 23, ст. 4041).

7 Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 "Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983).

8 Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657).

9 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8, раздел "Производство цветных, редких металлов и порошков из цветных металлов".

10 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8, раздел "Общие профессии цветной металлургии".

11 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел "Производство огнеупоров".

12 Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеВыполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом измельчения

Код

A/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3.1

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПолучение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования участка получения порошков металлов и сплавов способом измельчения

Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, систем вентиляции и аспирации

Проверка технического состояния механизмов и узлов щековых, конусных, молотковых, роторных, валковых и зубчатых дробилок

Проверка технического состояния механизмов и узлов барабанных мельниц и дезинтеграторов

Проверка технического состояния конструкций загрузочных бункеров, воронок, сборных коллекторов

Проверка состояния рабочих поверхностей (брони) дробилок, защитной футеровки, достаточности и состояния мелющих тел (шары, стержни) в мельницах

Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования, механизмов участков дробления и измельчения сырьевых материалов самостоятельно или с привлечением ремонтного персонала

Ведение регламентных работ по подготовке к работе и техническому обслуживанию оборудования участка получения порошков металлов и сплавов способом измельчения

Визуальный и по сопроводительным документам контроль наличия в необходимых объемах и качественных характеристик исходного сырья

Проверка пробной прокруткой работоспособности, регулировка и заправка маслом механизмов и приводов дробилок, мельниц

Загрузка сырья в бункеры

Устранение зависания продуктов

Удаление из сырья посторонних предметов

Подналадка и предварительная настройка режимов работы оборудования дробления и измельчения

Выгрузка готовых продуктов на промежуточных стадиях переработки, проверка ситовых характеристик, транспортировка материала в агрегаты следующей фазы измельчения

Отбор проб и проведение ситовых анализов

Обслуживание просеивающих машин во время работы, смена сит

Выгрузка готовых продуктов процесса получения порошков металлов и сплавов способом измельчения

Выбор режима работы просеивающих машин для заданного зернового состава, регулирование количества подаваемого материала, выбор размера ячейки сит и их комплектация, регулирование газового и температурного режимов, процессов рассева и получения металлических порошков, контроль содержания кислорода в линии азотоснабжения

Ведение процессов просеивания металлических порошков, продуктов измельчения (далее - расситовка)

Фасовка, дозировка порошков из цветных и черных металлов в тару - банки, барабаны вручную или на полуавтоматах и автоматах по заданному объему или весу

Подготовка тары к заполнению, устранение в ней влаги

Подключение порожней тары и отключение заполненной

Взвешивание порошка и высевок

Шихтовка и комплектование готовой продукции, партий металлического порошка заданного зернового состава

Маркировка тары с готовой продукцией

Брикетирование отходов, некондиционных порошков

Регулирование и подналадка обслуживаемого оборудования, его ремонт (в пределах компетенции)

Поддержание в чистоте оборудования, рабочих мест, помещения постов управления процессами, очистка оборудования, уборка пыли и просыпей на рабочих местах участка дробления и измельчения материалов

Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры на участке получения порошков металлов и сплавов способом измельчения

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые умения Проверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность, определять неисправности и отклонения параметров (режимов) работы основного и вспомогательного оборудования, устройств, технологической обвязки и специальных приспособлений участка получения порошков металлов и сплавов способом измельчения

Производить регламентные работы по техническому обслуживанию основного и вспомогательного оборудования, а также технологической обвязки дробилок и мельниц

Производить первичную настройку и подналадку оборудования дробилок и мельниц, стружкодробилок, агрегатов мойки, суши

Определять соответствие исходного сырья предъявляемым требованиям

Регулировать режимы работы и управлять загрузкой в бункеры и дробильно-помольное оборудование материала, подлежащего переработке, и выгрузкой готового порошка

Визуально выявлять и устранять (самостоятельно или с привлечением ремонтного персонала) ненадлежащее состояние рабочих поверхностей (брони) дробилок, защитной футеровки мельниц

Выявлять путем визуального осмотра нарушения в работе систем смазки, гидравлических и пневматических систем дробильного и измельчительного оборудования

Выявлять нарушения герметичности газоочистных установок, аспирационных систем, кожухов, укрытий дробильного и измельчительного оборудования

Управлять выгрузкой продуктов на промежуточных стадиях переработки для отбора проб, проведения ситовых анализов

Управлять транспортировкой материала в агрегаты следующей фазы измельчения

Вручную, на полуавтоматах и автоматах вести дозировку и фасовку порошков из цветных и черных металлов в тару - банки, барабаны

Обеспечивать производство порошков надлежаще подготовленной тарой

В комплексе выполнять завершающие операции технологического процесса: взвешивание порошка и высевок; подключение порожней тары и отключение заполненной; комплектование готовой продукции; маркировка тары с готовой продукцией; брикетирование отходов и некондиционных порошков

Контролировать на соответствие требованиям промышленной, экологической и пожарной безопасности наличие и комплектность аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры

Использовать программное обеспечение рабочего места

Необходимые знания Устройство, конструктивные особенности, схема расположения, принципы действия, правила эксплуатации и технического обслуживания дробилок, мельниц, сепараторов, вибрационных сит, питателей, транспортеров, пусковой аппаратуры промывателей, сушильных агрегатов и вспомогательного оборудования крупного, среднего и мелкого дробления, крупного и тонкого измельчения материалов, оборудования полирования металлической пудры

Аппаратурная схема производства порошков способом измельчения

Технологический процесс производства порошков из черных и цветных металлов способом

измельчения, отсева, размола и сепарации порошков

Технология размола и сепарации для получения металлической пудры заданных марок, ее пиротехнические свойства

Основные свойства, структура и требования, предъявляемые к качеству производимых металлических порошков, стандарты на объемные веса металлических порошков и их химический состав

Способы обработки мелких, крупных, легких и тяжелых порошков

Виды дробильного и измельчительного оборудования, применяемого в процессах получения порошков металлов и сплавов способом измельчения

Требования инструкций, порядок и правила технического обслуживания дробильного и измельчительного оборудования, агрегатов мойки, суши

Правила и порядок проведения технического диагностирования при оценке и контроле состояния оборудования

Способы выявления и устранения неисправностей дробильного и измельчительного оборудования

Типичные причины и признаки выхода из строя, снижения производительности, нарушения установленных режимов работы обслуживаемого оборудования, способы и приемы предупреждения и устранения

Перечень быстро изнашивающихся деталей и узлов дробильно-измельчительного оборудования, требующих проведения оперативных работ

Устройство, порядок и правила обслуживания систем жидкой и консистентной смазки узлов и деталей дробильного и измельчительного оборудования

Порядок и правила приемки, подготовки к переработке и загрузки сырья в бункеры

Размеры сит и сорта сеток, виды, свойства и составы материалов, поступающих для просева, нормативы просева порошков по фракциям, технические требования, предъявляемые к качеству просева

Требования, предъявляемые к качеству продуктов на всех стадиях (участках) производства порошков

Требования, предъявляемые к таре, расфасовке, маркировке и упаковке производимой продукции

Требования к характеристикам и свойствам перерабатываемых материалов и готовых металлических порошков

Контролируемые параметры и показатели, характеризующие работу дробильного и измельчительного оборудования

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке получения порошков способом измельчения

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке получения порошков способом измельчения

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом измельчения

Код

A/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияКонтроль готовности основного и вспомогательного оборудования участка получения порошков способом измельчения к процессу переработки

Проверка наличия в необходимых объемах и соответствия качества материала, подлежащего переработке, технологическим требованиям

Ведение работ по шихтовке и комплектации партий металлического порошка заданного зернового состава, составление шихтовки загрузки, шихтовка технических жиров

Настройка просеивающих машин на заданный режим рассева, замена сит

Загрузка партий сырья в установку для последующего дробления или измельчения в зависимости от свойств и ситовых характеристик перерабатываемого материала

Ведение процесса дробления (грубого размельчения) материала в щековых, валковых и конусных дробилках и бегунах

Регулировка степени дробления и скорости работы дробилки

Контроль эффективности грохочения, отбор проб для проведения ситового анализа

Контроль ситовых характеристик полученного в результате дробления порошка и передача его в следующую фазу измельчения или на паковку, маркировку и отгрузку

Дозагрузка в мельницу мелющих (размольных) тел - стальных или твердосплавных шаров, стержней

Подача в мельницу расчетных объемов жидкости

Загрузка в мельницу подлежащего измельчению материала (сырья или дробленого полупродукта)

Установка режима работы мельницы - степени измельчения (глубины помола) и скорости вращения

Ведение процесса тонкого измельчения (истирания) перерабатываемого материала с регулировкой при отклонениях от заданных ситовых характеристик проб в мельницах различной конструкции (вихревых, планетарных, центробежных, шаровых, вибрационных, вращающихся), стружкодробилках

Контроль стабильности установленных параметров и режимов измельчения

Контроль герметичности пневмосепарационной размольной установки

Ведение процесса приготовления металлической пудры путем размола порошка из цветных металлов в инертной среде и процесса сепарации продуктов измельчения для получения металлической пудры заданных марок

Ведение процесса полирования металлической пудры в вертикальных полировальных барабанах

Регулирование газового и температурного режимов, содержания кислорода и избыточного давления, контроль герметичности в пневмосепарационной системе (размольной установке) для получения пудры с определенной активностью

Выгрузка порошка

Подключение порожней тары и отключение заполненной

Классификация частиц полученного порошка

Контроль качества и ситовых характеристик полученного порошка

Ведение процессов просеивания металлических порошков из цветных металлов в инертной среде азота

Исправление брака по зерновому составу и насыпей плотности металлических порошков

Усреднение состава нескольких партий порошка

Загрузка порошка из цветных и черных металлов в промыватель, сушильную аппаратуру (при наличии технологических требований)

Ведение процессов промывки порошка: подача и подогрев воды для промывки; стабилизация порошка мыльным раствором, охлаждение и удаление влаги; регулирование температуры сушки порошка и промывных вод

Устранение производственного брака - спекания, окисления порошка

Сушка готового металлического порошка, взвешивание, паковка, маркировка партий порошка, отгрузка потребителям или на склад готовой продукции

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые умения Проверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность, определять неисправности и отклонения параметров (режимов) работы основного и вспомогательного оборудования участка дробления и измельчения

Визуально определять соответствие поступившего на переработку исходного сырья (полупродукта) технологическим требованиям и сопроводительной документации

Управлять механизмами и устройствами загрузки сырья, подачи технологической жидкости в процесс

Производить настройку автоматики ведения процессов дробления и измельчения в соответствии со сменным заданием

Выбирать, устанавливать и поддерживать оптимальный режим процесса дробления и измельчения в зависимости от свойств ситовых характеристик перерабатываемого материала и требований к готовому порошку

Регулировать производительность оборудования измельчения, время пребывания материала в оборудовании, степень дробления, глубину измельчения (тонину помола)

Управлять оборудованием линии размола порошка из цветных металлов в инертной среде и процесса сепарации продуктов измельчения для получения металлической пудры заданных марок

Управлять оборудованием полирования металлической пудры в вертикальных полировальных барабанах

Контролировать и регулировать содержание кислорода и избыточное давление, газовый и температурный режимы, герметичность в пневмосепарационной системе (размольной установке) для получения пудры с заданной активностью

Пользоваться устройствами ручного или автоматического отбора проб исходного сырья и готовых продуктов измельчения для определения их влажности, плотности и ситовой характеристики

Управлять механизмами сепарации, классификации и усреднения (воздушно-центробежные классификаторы, шнековые и типа "пьяная бочка" смесители)

Управлять оборудованием загрузки порошка из цветных и черных металлов в промыватель, сушильную аппаратуру (при наличии технологических требований)

Управлять оборудованием промывки порошка - подачей и подогревом воды, стабилизацией порошка мыльным раствором

Управлять оборудованием охлаждения и удаления влаги, регулировать температуру и темп сушки готового порошка

Выполнять комплекс операций по взвешиванию, паковке, маркировке партий металлического порошка и отгрузке на следующий технологический передел, или потребителям, или на склад готовой продукции

Выявлять неисправности и сбои в работе систем автоматического контроля и регулирования процессов измельчения и классификации материалов

Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться рабочим инструментом в аварийных условиях

Использовать программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Необходимые знания Состав, назначение, устройство, конструктивные особенности, принципы действия, правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки участка получения порошков способом измельчения

Технологические требования к сырью, поступающему в переработку, основные свойства

перерабатываемых материалов

Технологические процессы и регламентные операции, производимые при подготовке к измельчению и по ходу его ведения

Технологии, технологические, аппаратурные схемы получения порошков черных, цветных металлов и сплавов способом измельчения

Технологии, технологические, аппаратурные схемы размола и сепарации для получения металлической пудры заданных марок, ее пирофорные свойства

Физические процессы, используемые в технологиях получения порошков способом измельчения

Требования технологических инструкций (технологических, режимных карт), регламентирующих процессы получения порошков и (или) металлической пудры способом измельчения

Требования, предъявляемые к качеству готовых продуктов участка получения порошков способом измельчения

Факторы, влияющие на производительность оборудования и качество готового продукта

Состав (перечни) регулируемых работником параметров/настроек оборудования, режимов технологических процессов, допустимые диапазоны и порядок регулирования (корректировок)

Виды, марки и свойства металлических порошков

Виды, марки и свойства металлической пудры

Признаки, типичные причины брака продукции участка, способы устранения и предупреждения

Типичные причины и признаки нарушений в режимах работы, неисправностей технологического оборудования и инженерной обвязки участка дробления и измельчения, способы их устранения и предупреждения

Порядок и правила настройки автоматики, основного и вспомогательного оборудования, механизмов процессов измельчения, сепарации, классификации, дозировки и фасовки порошков из цветных и черных металлов

Способы и порядок усреднения состава нескольких партий порошка

Способы и порядок устранения брака (спекания, окисления порошка, по зерновому составу и насыпей плотности металлических порошков)

Приемы и порядок контроля качества и ситовых характеристик полученного порошка

Технологии, технологические и аппаратурные схемы промывки, стабилизации, сушки порошков

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке получения порошков способом измельчения

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке получения порошков способом измельчения

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование Введение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом распыления и грануляции

Код

В

Уровень квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийАппаратчик в производстве металлических порошков 3-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

Литейщик вакуумного, центробежно-вакуумного и центробежного литья 4-го разряда

Литейщик вакуумного, центробежно-вакуумного и центробежного литья 5-го разряда

Плавильщик 4-го разряда

Плавильщик 5-го разряда

Плавильщик 6-го разряда

Просевщик порошков на механических ситах 3-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев работы по более низкому (предшествующему) разряду для прошедших профессиональное обучение

Не менее трех месяцев работы по более низкому (предшествующему) разряду для получивших среднее профессиональное образование

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие удостоверения (при технологической необходимости):

- на право эксплуатации оборудования и трубопроводов продуктов разделения газов (для работника на процессах плавки и распыления в специальных газовых средах) 13 ;

- на право эксплуатации газопотребляющего оборудования 14

Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристикиПрисвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС§ 9Аппаратчик в производстве металлических порошков 3-го разряда

§ 10Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

§ 11Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

§ 27Плавильщик 4-го разряда

§ 28Плавильщик 5-го разряда

§ 29Плавильщик 6-го разряда

§ 45 15 Литейщик вакуумного, центробежно-вакуумного и центробежного литья 4-го разряда

§ 46Литейщик вакуумного, центробежно-вакуумного и центробежного литья 5-го разряда

§ 34Просевщик порошков на механических ситах 3-го разряда

ОКПДТР10131Аппаратчик в производстве металлических порошков
13384Литейщик вакуумного, центробежно-вакуумного и центробежного литья
16613Плавильщик
17465Просеивщик порошков на механических ситах
ОКСО 16 2.22.01.06Оператор - обработчик цветных металлов

15 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Литейные работы".

16 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.2.1. Трудовая функция

НаименованиеВыполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом распыления и грануляции

Код

В/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3.1

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПолучение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению

Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, систем вентиляции и аспирации

Проверка работоспособности основного и вспомогательного оборудования, механизмов и оснастки печи (установки), автоклавов

Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования и применяемых механизмов собственными силами в пределах имеющихся квалификаций и зоны ответственности или с привлечением ремонтного персонала

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию инженерной обвязки печей, приводов, индукторов, нагревателей, распылительных форсунок, фурм, устройств и арматуры подачи восстановителя или инертного газа, устройств загрузки в печь твердой шихты и расплава металлов и сплавов, готового расплава в накопитель установок диспергирования или грануляции

Подготовка оборудования участка получения порошков металлов и сплавов к работе

Проверка на герметичность газопроводов, фитингов, исправности систем управления арматурой установок распыления и грануляции

Проверка состояния огнеупорной футеровки печи, корпусов установок, автоклавов

Подготовка огнеупорных футеровочных материалов (прокалка, просев, смешивание) или готовых фасонных футеровочных компонентов (при наличии должностной обязанности)

Футеровка плавильных печей и металлоприемников, сушка футеровки согласно технологическим режимам (при наличии должностной обязанности)

Шихтовка твердого материала, подлежащего расплавлению, для последующего распыления, грануляции

Загрузка сырья в бункеры/накопители/загрузочные устройства, устранение зависаний продуктов,

удаление из сырья посторонних предметов

Установка узлов распыления (форсунок, вращающихся механизмов)

Предварительная наладка, установка рабочих режимов технологического оборудования на участке получения порошков металлов и сплавов способом распыления и грануляции

Контроль соответствия установленным параметрам работы механизмов печей, установок диспергирования, пульверизации и грануляции, аппаратуры автоматического управления технологическими режимами, контрольно-измерительных приборов, систем охлаждения

Отбор проб и проведение ситового и гранулометрического анализов

Выгрузка готовых продуктов процесса получения порошков металлов и сплавов способом распыления и грануляции

Выбор режима работы просеивающих машин для заданного зернового состава, регулирование количества подаваемого материала, выбор размера ячейки сит и их комплектация, смена, регулирование газового и температурного режимов процессов рассева и получения металлических порошков, контроль содержания кислорода в линии азотоснабжения

Расситовка, маркировка полученных порошков

Брикетирование отходов, некондиционных порошков

Взвешивание порошка и высевок, комплектование готовой продукции

Подготовка к ремонту оборудования на участке получения порошков

Приемка, наладка и пуск печей, установок после их ремонта, технологической остановки

Чистка технологического оборудования, коммуникаций, пневмотранспорта

Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры на участке получения порошков металлов и сплавов способом распыления и грануляции

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые умения Проверять визуально или с использованием приборов работоспособность, определять неисправности и отклонения параметров (режимов) работы основного и вспомогательного оборудования, устройств, технологической обвязки и специальных приспособлений печей и установок диспергирования, грануляции

Производить регламентные работы по техническому обслуживанию основного и вспомогательного оборудования, а также технологической обвязки используемых в подразделении печей и установок своими силами или с привлечением ремонтного персонала

Производить первичную настройку и подналадку обслуживаемого оборудования печей и установок диспергирования, грануляции, пульверизации

Регулировать режимы работы устройств загрузки материала, подлежащего переработке, и выгрузки готового порошка

Выявлять негерметичности трубопроводов подачи и отведения газов, фитингов, запорно-регулирующей арматуры и восстанавливать их рабочее состояние своими силами в пределах компетенции или с привлечением ремонтного персонала

Проверять и восстанавливать работоспособность специальной оснастки, приборов, инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях

Готовить шихтовые, футеровочные смеси и комплекты

Поддерживать требуемые режимы и параметры работы оборудования печей и установок диспергирования, грануляции

Осуществлять классификацию получаемых порошков по ситовым и качественным параметрам

Выводить из рабочего теплового режима печи для передачи в ремонт, принимать из ремонта и выводить на рабочие режимы

Останавливать в аварийной ситуации технологический процесс по установленным тепловым графикам

Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях

Применять программное обеспечение рабочего места

Необходимые знания Состав, назначение, устройство, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых печей, установок диспергирования и грануляции, применяемых контрольно-измерительных средств и систем автоматики

Требования производственно-технологических инструкций, регламентирующих обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, оснастки и технологического инструмента участка

Физико-механические основы технологии диспергирования расплавов в объеме, необходимом для квалифицированного выполнения подготовительных и вспомогательных работ для процесса получения порошков способом распыления и грануляции

Технология, аппаратная схема диспергирования расплавов

Контролируемые и настраиваемые на стадии подготовки производства параметры и показатели работы печей, установок диспергирования, грануляции, пульверизации

Порядок и правила приемки, подготовки к переработке и загрузки сырья

Порядок и правила контроля, признаки негерметичности фитингов, запорно-регулирующей арматуры, трубопроводов подачи и отведения газов, порядок и правила восстановления их рабочего состояния

Свойства и технические характеристики расплава распыляемого металла (сплава)

Признаки, типичные причины отклонения хода технологического процесса, параметров работы механизмов печей, установок диспергирования от установленных, порядок и правила действий в случае их возникновения

Характеристики, свойства, виды и марки получаемых порошков

Требования к ситовым характеристикам готового продукта

Размеры сит и сорта сеток, виды, свойства и составы материалов, поступающих для просева, нормативы просева порошков по фракциям, технические требования, предъявляемые к качеству просева

Требования, предъявляемые к качеству продуктов на всех стадиях (участках) производства порошков

Требования, предъявляемые к таре, расфасовке, маркировке и упаковке производимой продукции

Типичные причины, признаки неисправности обслуживаемого оборудования, способы предупреждения и устранения

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке получения порошков способом распыления и грануляции

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке получения порошков способом распыления и грануляции

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом распыления и грануляции

Код

В/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияКонтроль готовности основного и вспомогательного оборудования печи, форсуночных устройств, лопаток установки распыления струи расплава

Проверка наличия в необходимых объемах и соответствия характеристик материала (шихты заданного состава), подлежащего переработке, технологическим требованиям

Загрузка, закачка, заливка перерабатываемого материала в плавильную печь (накопитель, миксер), корректировка химического состава готовых расплавов

Установка режимов ведения процесса плавления для твердых смесей (шихты), поддержания заданных температурных параметров

Рассев и шихтовка исходного пульверизата по фракционному составу, содержанию компонентов и удельной поверхности

Ведение процессов плавки и пульверизации алюминия на специальных установках для получения сферических микропорошков

Ведение процесса плавки шихты, определение времени окончания процесса

Вакуумирование или закачка восстановительной, защитной атмосферы в печь, установку диспергирования при наличии соответствующих технологических требований

Выбор и определение режимов работы установки диспергирования в соответствии со сменным заданием и технологическим регламентом

Подача расплава заданной температуры в металлоприемник установки диспергирования

Управление подогревом расплава в металлоприемнике

Ведение технологического процесса распыления расплавов металлов и сплавов в зависимости от свойств расплава и требований к качеству порошка (ситовой характеристики) воздухом, азотом, аргонном, гелием, а для защиты от окисления - инертным газом

Ведение технологического процесса распыления расплавов потоком газа, соосно обтекающим струю расплава, или обтекающим потоком газа под заданным углом к оси струи, или газовым потоком, направленным к оси струи под прямым углом, в зависимости от технологических требований

Ведение технологического процесса распыления струи расплава потоком воды с последующей сушкой (обезвоживанием) порошка (в гидроциклонах, на фильтрах, во вращающихся печах, в сушильных шкафах)

Ведение технологического процесса в установках с центробежным распылением струи ударами лопаток вращающегося диска, быстровращающегося электрода, вращающегося перфорированного стакана с регулированием размера частиц в порошке путем изменения числа оборотов распылителя

Ведение технологического процесса грануляции способом подачи струи расплава в воду (грубые порошки) или способом интенсивного размельчения струи расплава при помощи движущейся конвейерной ленты с последующим охлаждением капель металла в воде (мелкая фракция)

Ведение технологического процесса бесконтактного распыления твердого (в виде проволоки) или жидкого проводника (распыляемый материал) с использованием мощных импульсов тока или под воздействием электромагнитных полей

Ведение технологического процесса пульверизации алюминия в инертной среде для получения дисперсных алюминиевых порошков и сплавов на их основе с присадками титана, магния, цинка и других металлов в печах различной конструкции с повышенной герметичностью и взрывобезопасным исполнением

Регулирование газового режима рассева, содержания кислорода и избыточного давления, выхода

товарного порошка из исходного пульверизатора

Выгрузка порошка из установки диспергирования (грануляции) и направление его в зависимости от используемого способа его распыления и химического состава на восстановительный отжиг, дробление, магнитную сепарацию, восстановление

Отбор проб, контроль качества получаемого порошка

Классификация полученного порошка

Усреднение состава нескольких партий порошка одного вида

Взвешивание, паковка, маркировка партий порошка, отгрузка потребителям или на склад готовой продукции

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые умения Проверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность и определять отклонения от заданных параметров (режимов) работы оборудования, задействованного в смене

Визуально определять соответствие поступившего на переработку сырья технологическим требованиям

Управлять механизмами и устройствами загрузки сырья, плавления, подачи в металлоприемник установки распыления, выгрузки, классификации и транспортировки порошков

Производить настройку средств автоматики ведения процессов получения порошков способом распыления и грануляции в соответствии со сменным заданием

Производить настройку и корректировку температурных режимов работы печи, установки диспергирования при отклонении от заданных характеристик

Управлять технологическим процессом шихтовки и ведения плавки

Управлять оборудованием распыления струи расплава потоком газа (воздухом, азотом, аргоном, гелием, а для защиты от окисления - инертным газом)

Управлять оборудованием установок распыления струи расплава потоком воды с последующей сушкой

Управлять оборудованием установок с центробежным распылением струи расплава

Управлять оборудованием установок бесконтактного распыления твердого или жидкого проводника под воздействием электромагнитных полей

Управлять оборудованием установок пульверизации алюминия в инертной среде

Управлять оборудованием установок грануляции способом подачи струи расплава в воду или способом интенсивного размельчения струи расплава при помощи движущейся конвейерной ленты

Выбирать, устанавливать и поддерживать оптимальный режим распыления струи расплава

Регулировать производительность процессов распыления и диспергирования

Обеспечивать динамический баланс и синхронизацию режимов процесса питания агрегата плавления, подачи расплава в установку диспергирования

Переводить процесс плавления и диспергирования с автоматического на ручное управление, вести процесс в ручном режиме

Останавливать по установленным графикам, а также в аварийной ситуации технологический процесс

Осуществлять классификацию по ситовым, качественным параметрам и усреднение партий получаемых порошков

Управлять оборудованием охлаждения, классификации и усреднения порошков

Использовать программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Необходимые знания Состав, назначение, устройство, конструктивные особенности, принципы действия, правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, применяемых контрольно-измерительных средств, механизмов, устройств и оснастки печей и установки

диспергирования

Технологические требования к сырью, поступающему в переработку

Технологические процессы и регламентные операции, производимые при ведении процессов получения порошков способом распыления и грануляции

Технология диспергирования и ее место в технологической схеме производства конечного продукта (металлоизделий из порошков)

Газодинамические, физико-химические, гравитационные процессы, используемые в технологии получения порошков способом распыления и грануляции, в объеме, необходимом для квалифицированного выполнения работ

Требования производственно-технологических инструкций (технологическая, режимная карта), регламентирующих процессы получения порошков способом распыления и грануляции

Требования, предъявляемые к качеству продуктов распыления и грануляции, отходящим газам (пару)

Факторы, влияющие на производительность оборудования и качество готового продукта

Виды, марки, характеристики и свойства металлических порошков

Типичные причины брака продукции участка, способы устранения и предупреждения

Типичные причины и признаки нарушений в режимах работы, неисправностей технологического оборудования и инженерной обвязки печи и установок диспергирования и грануляции, способы их устранения и предупреждения

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке получения порошков способом распыления и грануляции

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке получения порошков способом распыления и грануляции

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование Введение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления окислов и солей металлов

Код

С

Уровень квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Аппаратчик в производстве металлических порошков 3-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

Аппаратчик в производстве титана и редких металлов 3-го разряда

Аппаратчик печей восстановления 3-го разряда

Аппаратчик печей восстановления 4-го разряда

Просевщик порошков на механических ситах 2-го разряда

Просевщик порошков на механических ситах 3-го разряда

Плавильщик 2-го разряда
Плавильщик 3-го разряда
Плавильщик 4-го разряда
Плавильщик 5-го разряда
Плавильщик 6-го разряда

Печевой восстановления железа и отжига железных порошков 3-го разряда
Печевой восстановления железа и отжига железных порошков 4-го разряда
Печевой восстановления железа и отжига железных порошков 5-го разряда
Печевой восстановления железа и отжига железных порошков 6-го разряда
Печевой по восстановлению термическим способом 3-го разряда
Печевой по восстановлению термическим способом 4-го разряда
Печевой по восстановлению термическим способом 5-го разряда
Печевой по восстановлению термическим способом 6-го разряда
Печевой в производстве цинковой пыли 3-го разряда
Печевой в производстве цинковой пыли 4-го разряда
Печевой в производстве цинковой пыли 5-го разряда
Печевой по восстановлению никелевого порошка 4-го разряда
Печевой по восстановлению никелевого порошка 5-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев работы по более низкому (предшествующему) разряду, за исключением минимального разряда, для прошедших профессиональное обучение

Не менее трех месяцев работы по более низкому (предшествующему) разряду, за исключением минимального разряда, для получивших среднее профессиональное образование

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие удостоверения:

- на право работы с сосудами под давлением 13 ;

- на право обслуживания и эксплуатации оборудования, работающего на газе 14

Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристикиПрисвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС§ 14Аппаратчик в производстве титана и редких металлов 3-го разряда

§ 88Печевой по восстановлению термическим способом 3-го разряда

§ 89Печевой по восстановлению термическим способом 4-го разряда

§ 90Печевой по восстановлению термическим способом 5-го разряда

§ 91Печевой по восстановлению термическим способом 6-го разряда
 § 14 17 Аппаратчик печей восстановления 3-го разряда
 § 15Аппаратчик печей восстановления 4-го разряда
 § 9Аппаратчик в производстве металлических порошков 3-го разряда
 § 10Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда
 § 11Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда
 § 33Просеивщик порошков на механических ситах 2-го разряда
 § 34Просеивщик порошков на механических ситах 3-го разряда
 § 25Плавильщик 2-го разряда
 § 26Плавильщик 3-го разряда
 § 27Плавильщик 4-го разряда
 § 28Плавильщик 5-го разряда
 § 29Плавильщик 6-го разряда
 § 28Печевой восстановления железа и отжига железных порошков 3-го разряда
 § 29Печевой восстановления железа и отжига железных порошков 4-го разряда
 § 30Печевой восстановления железа и отжига железных порошков 5-го разряда
 § 31Печевой восстановления железа и отжига железных порошков 6-го разряда
 § 70Печевой в производстве цинковой пыли 3-го разряда
 § 71Печевой в производстве цинковой пыли 4-го разряда
 § 72Печевой в производстве цинковой пыли 5-го разряда
 § 86Печевой по восстановлению никелевого порошка 4-го разряда
 § 87Печевой по восстановлению никелевого порошка 5-го разряда
 ОКПДТР10131Аппаратчик в производстве металлических порошков
 10137Аппаратчик в производстве титана и редких металлов
 10513Аппаратчик печей восстановления
 16580Печевой восстановления железа и отжига железных порошков
 16581Печевой в производстве цинковой пыли
 16593Печевой по восстановлению никелевого порошка
 16594Печевой по восстановлению термическим способом
 16613Плавильщик
 17465Просеивщик порошков на механических ситах
 ОКСО2.22.01.06Оператор - обработчик цветных металлов

13 Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 536 "Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением" (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2020 г., регистрационный № 61998).

14 Приказ Ростехнадзора от 15 декабря 2020 г. № 531 "Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61962).

17 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8, раздел "Производство твердых сплавов, тугоплавких металлов и изделий порошковой металлургии".

3.3.1. Трудовая функция

НаименованиеВыполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления окислов и солей металлов

Код

C/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3.1

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПолучение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению

Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, систем вентиляции и аспирации

Проверка работоспособности основного и вспомогательного оборудования, механизмов и оснастки печи (установки), автоклавов

Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования и применяемых механизмов собственными силами в пределах имеющихся квалификаций и зоны ответственности или с привлечением ремонтного подразделения

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию инженерной обвязки и механизмов печей, приводов, фурм, устройств и арматуры систем подачи газообразного (водород, оксид углерода, диссоциированный аммиак, конвертируемый природный газ, эндотермический газ, водяной, коксовый или доменный газы) и твердого (кокс, древесный уголь, сажа) восстановителя, механизмов загрузки-выгрузки садов

Проверка на герметичность газопроводов, фитингов, исправности систем управления запорной арматурой

Проверка состояния огнеупорной футеровки печи, корпусов установок, автоклавов

Подготовка исходных материалов (прокалка, просев, смешивание) при наличии технологических требований

Загрузка (садка) твердого материала, закачка (заправка) автоклавов растворами, газообразными соединениями

Предварительная наладка, установка рабочих режимов технологического оборудования

Контроль соответствия параметров работы механизмов печей, установок, автоклавов, аппаратуры автоматического управления технологическими режимами, контрольно-измерительных приборов, систем охлаждения установленным

Выгрузка готовых продуктов процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления

Расситовка, маркировка полученных порошков

Поверка контрольно-измерительных средств (оконечных устройств)

Подготовка оборудования к ремонту

Приемка, наладка и пуск печей, установок автоклавов после их ремонта, остановки

Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры на участке

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые уменияПроверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность, определять неисправности и отклонения параметров (режимов) работы основного и вспомогательного оборудования, устройств, технологической обвязки и специальных

приспособлений печей, установок, автоклавов участка восстановления

Производить регламентные работы по техническому обслуживанию основного и вспомогательного оборудования, а также технологической обвязки используемых в подразделении печей, установок, автоклавов своими силами или с привлечением ремонтного персонала

Производить первичную настройку и подналадку обслуживаемого оборудования печи, установок, автоклавов

Регулировать режимы работы устройств загрузки материала, подлежащего переработке, и выгрузки готового порошка

Выявлять негерметичности трубопроводов подачи и отведения газов, фитингов, запорно-регулирующей арматуры и восстанавливать их рабочее состояние своими силами или с привлечением ремонтного персонала

Выводить из рабочего теплового режима печи для передачи в ремонт, принимать из ремонта и выводить на рабочие режимы

Останавливать по установленным графикам, а также в аварийной ситуации технологический процесс

Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях

Применять программное обеспечение рабочего места

Необходимые знания Состав, назначение, устройство, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых печей и применяемых контрольно-измерительных средств

Требования производственно-технологических инструкций, регламентирующих обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, оснастки и технологического инструмента участка

Физико-химические основы технологии восстановления окислов и солей металлов в объеме, необходимом для квалифицированного выполнения подготовительных и вспомогательных работ для процесса получения порошков способом восстановления

Свойства и технические характеристики восстанавливаемого материала, виды и марки получаемых порошков

Требования к паковке и маркировке готового продукта

Контролируемые на стадии подготовки к процессу параметры и показатели, характеризующие работу печей, установок и автоклавов восстановления

Типичные причины, признаки неисправности обслуживаемого оборудования, способы предупреждения и устранения

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке получения порошков способом восстановления

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке получения порошков способом восстановления

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом восстановления окислов и солей металлов

Код

C/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияКонтроль готовности основного и вспомогательного оборудования участка получения порошков способом восстановления к процессу восстановления

Проверка наличия в необходимых объемах и соответствия качества материала, подлежащего переработке, технологическим требованиям

Проверка наличия в необходимых объемах и качества твердого восстановителя

Проверка наличия рабочего давления на датчике (измерительной диафрагме) магистрали подачи газообразного восстановителя (водород, оксид углерода, диссоциированный аммиак, конвертируемый природный, эндотермический, водяной, коксовый или доменный газы)

Загрузка, закачка, заливка перерабатываемого материала в технологический агрегат для восстановления

Установка режимов ведения процесса восстановления

Установка интенсивности подачи газообразного восстановителя в печь, установку, автоклав

Установка параметров подачи восстановителя, обеспечивающих взвешенное состояние шихты (псевдокипение) в печи восстановления в кипящем слое

Вывод печи, установки, автоклава на заданный режим

Ведение процесса восстановления газообразными восстановителями в муфельных печах периодического действия, в печах с вращающейся трубой, с периодической загрузкой и разгрузкой металла, в кольцевых, толкательных печах

Ведение процесса восстановления в кипящем слое газообразных соединений (галогенидов вольфрама, рения, молибдена, ниобия и титана)

Ведение процесса восстановления материалов (титана, тантала, ниобия, легированных сталей) металлотермическим способом другим металлом (кальций, магний, алюминий, натрий, калий, цирконий и бериллий), имеющим большее сродство к кислороду

Ведение процесса восстановления металла водородом (вольфрам, молибден, кобальт, железо, никель и их сплавы)

Ведение автоклавного восстановления металла водородом в водных растворах солей

Управление процессом с обеспечением одновременно: заданных температурных интервалов; состава, концентрации, давления и температуры газов; фракции (размера частиц) выпускаемого материала; необходимой степени восстановления; недопущения спекания материала

Регулирование режимов подающих и вытяжных вентиляторов

Контроль и регулировка режимов работы печи, установки, автоклава в соответствии с технологическим регламентом

Контроль с помощью контрольно-измерительных устройств равномерности температурного режима по всему рабочему объему печи, его корректировка по мере необходимости

Выгрузка восстановленного материала из печи, установки, автоклава с распределением по бункерам для охлаждения или его отгрузка в последующий передел (конвейером, гидротранспортом по желобу, пневмотранспортом, внутризаводским транспортом)

Классификация частиц товарного порошка

Контроль качества и ситовых характеристик порошка

Дополнительная обработка (дробление, промывка, сушка, отжиг) готового порошка при наличии соответствующих технологических требований

Усреднение состава нескольких партий порошка

Взвешивание, паковка, маркировка партий порошка, отгрузка потребителям или на склад готовой продукции

Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые умения Проверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность и определять отклонения от заданных параметров (режимов) работы оборудования, задействованного в смене

Визуально определять соответствие поступившего на восстановление сырья и полученного продукта технологическим требованиям

Управлять механизмами и устройствами загрузки сырья, подачи восстановителя, выгрузки и транспортировки порошков

Распределять сырье по площади и объему садочной печи согласно технологическим требованиям

Производить настройку автоматики ведения процессов восстановления в соответствии со сменным заданием

Производить настройку и корректировку температурных режимов работы печи, установки, автоклава при отклонении от заданных характеристик

Выбирать, устанавливать и поддерживать оптимальный режим процесса восстановления металлов

Регулировать производительность процесса восстановления, время пребывания материала в рабочих зонах печи, установки, автоклава

Управлять динамическим балансом и синхронизацией режимов процесса восстановления - теплового (нагрев или горение), тягового (отведения, вытяжки) питания агрегата, дутья, подачи технологических газов или твердого восстановителя

Переводить процесс нагрева с автоматического на ручное управление и вести процесс в ручном режиме

Осуществлять классификацию по ситовым, качественным параметрам и усреднение партий получаемых порошков

Останавливать по установленным тепловым графикам, а также в аварийной ситуации технологический процесс

Использовать программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Необходимые знания Состав, назначение, устройство, конструктивные особенности, принципы действия, правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки печей и применяемых контрольно-измерительных средств

Технологические требования к сырью, поступающему в переработку

Технологические процессы и регламентные операции, производимые при подготовке к восстановлению и по ходу его ведения

Технология восстановления и ее место в технологической схеме производства конечного продукта (металлоизделий)

Газодинамические, физико-химические процессы, используемые в технологии получения порошков способом восстановления, в объеме, необходимом для квалифицированного выполнения работ

Требования производственно-технологических инструкций (технологическая, режимная карта), регламентирующих процессы получения порошков способом восстановления

Требования, предъявляемые к качеству продуктов восстановления и отходящим газам

Факторы, влияющие на производительность оборудования и качество готового продукта

Виды, марки и свойства металлических порошков

Типичные причины брака продукции участка, способы устранения и предупреждения

Типичные причины и признаки нарушений в режимах работы, неисправностей технологического оборудования и инженерной обвязки печи, установки, автоклава, способы их устранения и предупреждения

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке получения порошков способом восстановления

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке получения порошков способом восстановления

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеВедение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом электролиза

Код

D

Уровень квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийАппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

Электролизник водных растворов 4-го разряда

Электролизник водных растворов 5-го разряда

Катодчик 4-го разряда

Катодчик 5-го разряда

Просевщик порошков на механических ситах 3-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие удостоверения на право работы с сосудами под давлением

Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристикиПрисвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС§ 10Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

§ 11Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

§ 34Просеивщик порошков на механических ситах 3-го разряда

§ 125Электролизник водных растворов 4-го разряда

§ 126Электролизник водных растворов 5-го разряда

§ 45Катодчик 4-го разряда

§ 46Катодчик 5-го разряда

ОКПДТР10131Аппаратчик в производстве металлических порошков

12726Катодчик

17465Просеивщик порошков на механических ситах

19771Электролизник водных растворов

3.4.1. Трудовая функция

НаименованиеВыполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом электролиза

Код

D/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3.1

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПолучение (передача) информации при приемке-сдаче смены от сдающего смену электролизника водных растворов о сменном производственном задании, об имевших место в течение смены отклонениях от установленных регламентов загрузки ванн, подготовки реагентов, режимов циркуляции и принятых мерах по их устранению

Проверка готовности к работе оборудования, механизмов, систем вентиляции

Выявление отклонений в настройках электролизеров и вспомогательного технологического оборудования от заданных параметров с подналадкой своими силами или с привлечением, при необходимости, персонала ремонтных служб

Контроль герметичности и состояния уплотнений соединений входных и выходных трубопроводов систем подачи и циркуляции, утечек электролита (раствор солей, кислот и оснований) с восстановлением своими силами или с вызовом ремонтного персонала

Проверка исправности обслуживаемого технологического оборудования (электролизные ванны, токоподводящие устройства, промывочные машины, машины подготовки анодов, укладчики анодных остатков, циркуляционное и душирующее устройства), инструмента, борон, клетей, съемных перекрытий

Замена или ремонт циркуляционных устройств, диафрагменных ячеек

Ревизия запорной арматуры

Контроль исправности кислотопроводов и емкостей под раствор кислот

Техническое обслуживание оборудования, механизмов и устройств

Устранение выявленных неисправностей в работе электролизеров и вспомогательного оборудования

Приготовление электролита с введением в него реагентов

Первичная настройка ключевых параметров электролиза - плотности тока, температуры и скорости циркуляции электролита, концентрации ионов выделяемого металла

Установка дозировок реагентов в соответствии с технологическими требованиями

Контроль состава, фильтрация и регенерация растворов электролита

Контроль работоспособности датчиков контрольно-измерительных приборов и систем автоматики на предмет необходимости чистки или замены

Промывка, сушка, расситовка и маркировка полученных порошков

Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые умения
Контролировать визуальными и инструментальными способами состояние и готовность к работе оборудования ванн, дозировочных механизмов, устройств циркуляции, подачи электролита и реагентов

Формировать необходимый состав электролита

Закачивать электролит в ванны

Задавать и поддерживать (охлаждать или подогревать электролит) тепловой режим в сериях электролизных ванн

Регулировать циркуляцию электролита

Приготавливать реагенты и поверхностно-активные вещества

Вводить в электролит коллоидные и поверхностно-активные вещества в соответствии с технологическими требованиями

Сливать (перекачивать) отработанные и оборотные растворы при очистке ванн

Обслуживать токоподводящие и токоприемные элементы ванн

Проверять работоспособность специальной оснастки, приборов, инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях электролиза

Определять отклонения состава электролита от заданного

Останавливать, выводить из работы по установленным графикам, а также в аварийной ситуации ванны (серии ванн)

Осуществлять классификацию получаемых порошков по ситовым и качественным параметрам

Управлять устройствами промывки, сушки и классификации порошков

Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом

Использовать программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Необходимые знания
Расположение, устройство, назначение, принцип действия, технические характеристики, правила обслуживания и эксплуатации обслуживаемого оборудования (электролизные ванны, токоподводящие устройства, циркуляционное и терморегулирующее устройства), специального инструмента, борон, клетей, съемных перекрытий

Требования производственно-технологических инструкций, регламентирующих обслуживание электролизеров и вспомогательного оборудования

Физико-химические основы процесса электролиза в объеме, необходимом для квалифицированного выполнения работ

Схемы соединения ванн в серии, желобов, трубопроводов, отстойников, зумпфов, магистралей

Состав и свойства электролита, требования, предъявляемые к его качеству

Системы циркуляции и фильтрации электролита

Электрические схемы коммуникаций каскадов электролитных ванн и способы изоляции ванн

Схемы приборов, регулировочных устройств, принципы их работы и правила обслуживания

Режимы электропитания электролитных ванн

Требования к качеству электродов и готовой продукции

Требования к качеству осадка металлических порошков

Виды и свойства исходных (аноды или растворимые соединения металлов) и вспомогательных материалов, реагентов, кислот, щелочей и растворов

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом электролиза

Код

D/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Проверка состояния ограждений и защитных устройств, состояния проходов, воздушной изоляции между сериями, кислотопроводов, аспирационных и вентиляционных систем, средств индивидуальной и коллективной защиты, проверка исправности блокировок, электрозащиты, производственной сигнализации и средств связи

Проверка готовности к загрузке электролизных ванн, токоподводящих устройств, борон, съемных перекрытий, специального инструмента

Промывка водой, продувка паром главных и конусных шин

Заполнение электролизных ванн водным раствором кислот, аммиачным раствором, водными растворами солей металлов в зависимости от извлекаемого металла и применяемой технологии

Заливка анолита и католита в электролизеры с диафрагмой

Контроль уровня заполнения ванн электролитом перед посадкой анодов, катодов или катодных основ

Установка диафрагменных ячеек в пространство между анодами при наличии соответствующего технологического требования

Завеска ванн катодными основами или катодами (для безосновной технологии)

Проверка полноты, правильности загрузки ванн, зазоров и взаиморасположения анодов с катодными основами (катадами)

Настройка электролитных ванн, ванн регенерации и вспомогательного оборудования

Дозировка подачи реагентов, поверхностно-активных веществ в электролит

Проверка и корректировка, при необходимости, состава электролита

Включение подачи тока на загруженную ванну (серию ванн)

Установка плотности тока за счет изменения силы тока на ванне или за счет изменения числа катодов (катодной поверхности) при постоянной силе тока

Управление процессом получения порошков меди, железа, серебра, цинка, кобальта, никеля, кадмия, олова, сурьмы, циркония, тория, титана, тантала, их сплавов в электролизерах

специализированных конструкций

Контроль расстояния между электродами, длительности наращивания порошка, кислотности электролита, наличия в нем посторонних ионов, формы и состояния поверхности электродов

Контроль температуры, скорости циркуляции и уровня электролита

Регулирование интенсивности перемешивания (циркуляции) электролита в процессе электролиза

Устранение коротких замыканий

Замеры напряжения на электролизных сериях

Отключение группы ванн от электрической цепи после сработки растворимых анодов

Контроль качества катодного осадка

Выгрузка из ванн продуктов электролиза, съём катодного осадка

Промывка катодного металла, анодных остатков

Продувка контактных пазов на анодных ушах, главной токоведущей и конусной шинах

Откачка растворов из зумпфов, шламовой пульпы из баков

Доводка катодного осадка до нормативных требований к готовым порошкам (сушка или обезвоживание в гидроциклонах, на фильтрах, во вращающихся печах, в сушильных шкафах, дробление (измельчение))

Классификация частиц готового порошка

Контроль качества расситовки и ситовых характеристик порошка

Усреднение состава нескольких партий порошка

Взвешивание, паковка, маркировка партий порошка, отгрузка потребителям или на склад готовой продукции

Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые умения Проверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность, определять неисправности и отклонения параметров (режимов) работы основного и вспомогательного оборудования, устройств подачи и циркуляции электролита и реагентов

Управлять автоматикой заправки ванн электролитом

Визуально контролировать работу заливных карманов, уровень заполнения ванн электролитом перед посадкой анодов

Визуально контролировать скорость циркуляции электролита

Управлять механизмами и устройствами перемещения и посадки анодов и катодов в ванны

Регулировать симметричность и центровку посадки анодов и катодных основ, катодов при загрузке ванн

Регулировать качество электролита, растворов и продуктов электролиза

Выявлять визуально или с помощью тепловизора, а также специальных устройств и приспособлений утечки тока

Управлять ходом процесса электролиза по показаниям контрольно-измерительных приборов

Выявлять причины сбоев технологического процесса при появлении в электролите плавучего шлама, ветвистого разрастания осадка, чрезмерного дендритообразования, подгорелых и неработающих катодов

Корректировать температуру, режимы циркуляции, перемешивания, температуру электролита, силу и плотность тока

Проверять качество осадка

Устранять короткие замыкания

Определять и регулировать качество электролита, растворов и продуктов электролиза, состояние поверхности электродов

Управлять оборудованием и механизмами для выгрузки из ванн продуктов электролиза

Управлять оборудованием доводки и усреднения порошков

Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при аварийных ситуациях

Использовать программное обеспечение рабочего места

Необходимые знания Расположение, устройство, назначение, принцип действия, технические характеристики, правила обслуживания и эксплуатации обслуживаемого оборудования

Схемы соединения ванн в серии, желобов, трубопроводов, отстойников, зумпфов, магистралей

Электрические схемы коммуникаций, серий, каскадов электролитных ванн и способы изоляции ванн

Порядок и правила переключения ванн

Виды и свойства сырья, вспомогательных материалов, кислот, щелочей и растворов, требования, предъявляемые к качеству электролита и реактивов, применяемых при электролизе

Требования производственно-технологических и должностной инструкций, технологических карт к ведению процессов получения порошков способом электролиза

Степень влияния качества растворов и реагентов на процесс электролиза

Системы циркуляции и фильтрации электролита

Схемы приборов, регулировочных устройств, принципы их работы

Режимы питания электролитных ванн

Порядок и правила выгрузки ванн, схемы перемещения катодов, анодных остатков, анодов

Способы отделения металла, порошков, фольги от катодной основы

Правила и порядок установки электродов, заливки электролита в ванны

Влияние межэлектродного расстояния на выход металла по току

Кинематические и электрические схемы оборудования и механизмов, применяемых при выгрузке, очистке ванн

Требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции

Виды и типичные причины брака готовых изделий, способы предупреждения и устранения

Физико-химические процессы, применяемые при получении металлических порошков способом электролиза, в объеме, необходимом для квалифицированного выполнения работ

Свойства металлических порошков

Основные способы электролитического получения порошков

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке электролиза

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке электролиза

Программное обеспечение рабочего места

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование Ведение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбониллов

Код

Е

Уровень квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийАппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

Плавильщик 4-го разряда

Плавильщик 5-го разряда

Просевщик порошков на механических ситах 3-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие II группы по электробезопасности

Наличие удостоверения (при технологической необходимости):

- на право эксплуатации оборудования и трубопроводов продуктов разделения газов;

- на право эксплуатации газопотребляющего оборудования

Другие характеристикиПрисвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС§ 10Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

§ 11Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

§ 27Плавильщик 4-го разряда

§ 28Плавильщик 5-го разряда

§ 34Просевщик порошков на механических ситах 3-го разряда

ОКПДТР10131Аппаратчик в производстве металлических порошков

16613Плавильщик

17465Просевщик порошков на механических ситах

3.5.1. Трудовая функция

НаименованиеВыполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбониллов

Код

Е/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3.1

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Трудовые действияПолучение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования участка получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбониллов

Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, систем вентиляции и аспирации

Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования, механизмов своими силами или с привлечением ремонтного персонала

Контроль герметичности и состояния уплотнений соединений входных и выходных газоходов участка получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбониллов

Контроль работоспособности датчиков контрольно-измерительных приборов и систем автоматики на предмет необходимости чистки или замены

Ведение регламентных работ по подготовке к работе и техническому обслуживанию оборудования участка получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбониллов

Визуальный и по сопроводительным документам контроль наличия в необходимых объемах и качественных характеристик исходного сырья

Проверка герметичности трубопроводов, фитингов, запорной арматуры и организация, при необходимости, ремонтно-восстановительных работ

Контроль соответствия параметров работы устройств и механизмов основного технологического оборудования, автоматики управления тепловыми режимами агрегатов синтеза и разложения (диссоциации), контрольно-измерительных приборов и систем охлаждения технологических агрегатов установленным

Опрессовка систем подачи и откачки защитной атмосферы, реакционного газа сжатым азотом

Проверка и регулировка давления в системах подачи азота и реакционного газа

Подналадка и предварительная настройка режимов технологических агрегатов синтеза и разложения (диссоциации)

Подготовка к ремонту и приемка оборудования после ремонта

Подготовка исходных материалов - прокатка, просев, смешивание при наличии соответствующих технологических требований

Выгрузка восстановленного материала с распределением по бункерам для охлаждения и последующей отгрузки или его отгрузка в последующий передел (конвейером, гидротранспортом по желобу, пневмотранспортом, внутривозовским транспортом)

Отбор и отправка проб в лабораторию

Поддержание в чистоте оборудования, рабочих мест, помещения постов управления процессами синтеза и разложения, рабочей площадки у агрегатов синтеза и диссоциации

Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры на участке синтеза и диссоциации (разложения) карбониллов

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые уменияПроверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность, определять неисправности и отклонения параметров (режимов) работы основного и вспомогательного оборудования, устройств, технологической обвязки и специальных приспособлений печей, установок, автоклавов участка восстановления карбониллов

Производить регламентные работы по техническому обслуживанию основного и вспомогательного оборудования, а также технологической обвязки используемых в подразделении печей, установок своими силами или с привлечением ремонтного персонала

Производить первичную настройку и подналадку обслуживаемого оборудования
Выявлять негерметичности трубопроводов подачи и отведения газов, фитингов, запорно-регулирующей арматуры и восстанавливать их рабочее состояние своими силами в пределах компетенции или с привлечением ремонтного персонала
Регулировать режимы работы устройств загрузки материала, подлежащего переработке, и выгрузки готового порошка
Проверять работоспособность специальной оснастки, приборов, инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях
Выводить из рабочего теплового режима печи для передачи в ремонт, а также в случае аварий, принимать из ремонта и выводить на рабочие режимы
Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях
Использовать программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Необходимые знания Состав, назначение, устройство, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых агрегатов и применяемых контрольно-измерительных средств участка синтеза и диссоциации (разложения) карбонил

Требования производственно-технологических инструкций, регламентирующих обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, оснастки и технологического инструмента участка синтеза и диссоциации (разложения) карбонил

Физико-химические основы технологии восстановления окислов и солей металлов в объеме, необходимом для квалифицированного выполнения работ при ведении процесса получения порошков способом восстановления карбонил

Схемы трубопроводов азота, реакционного газа, расположения запорно-регулирующей арматуры
Свойства и технические характеристики восстанавливаемого материала, виды и марки, получаемых синтезом и диссоциацией (разложением) карбонил порошков

Требования к паковке и маркировке готового продукта

Контролируемые работником участка получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбонил параметры и показатели, характеризующие работу технологического оборудования

Типичные причины, признаки неисправности обслуживаемого оборудования, способы предупреждения и профилактики

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбонил

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбонил

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбонил

Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом восстановления карбонил

Код

E/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияКонтроль готовности основного и вспомогательного оборудования к процессам синтеза и диссоциации карбониллов

Проверка наличия в необходимых объемах и соответствия качества материала, подлежащего переработке, технологическим требованиям

Контрольная проверка герметичности систем, трубопроводов высокого давления и вакуумирования

Контроль наличия рабочего давления на датчике (измерительной диафрагме) магистрали подачи азота и реакционного газа

Ведение загрузки смеси в агрегат (установку) синтеза карбониллов

Подача реакционного газа (оксида углерода)

Установка рабочих параметров температуры, интенсивности подачи (давления) газа в процессе синтеза карбонила

Управление подачей и откачкой защитной атмосферы, реакционного газа

Ведение процесса синтеза карбонила (образования химического соединения металлов с оксидом углерода)

Контроль и корректировка режимов возгона, конденсации и сбора карбониллов

Контроль процесса дистилляции (отделения возгоном от балластных примесей за счет высокой летучести) карбониллов

Ведение процесса диссоциации карбонила на металл и оксид углерода

Управление скоростью процесса и получение нужной фракции (тонины) порошка регулированием режимов диссоциации - степени разряжения (вакуумирования) и температурного графика

Выгрузка и транспортировка порошка на отжиг для удаления оставшихся посторонних включений и примесей

Отбор контрольных проб порошков из емкостей

Рассев порошков на машинах рассева

Обслуживание системы пневмотранспорта

Предупреждение и устранение причин отклонений от установленных норм технологического режима

Контроль и регулирование технологических параметров аспирационных систем передела

Классификация частиц готового порошка

Контроль качества и ситовых характеристик полученного порошка

Дополнительная обработка, дробление, промывка, сушка, отжиг при наличии соответствующих технологических требований

Усреднение состава нескольких партий порошка

Взвешивание, паковка, маркировка партий порошка, отгрузка потребителям или на склад готовой продукции

Упаковка дробы в тару из бункера готовой продукции

Разборка, сборка фланцевых соединений, вскрытие и чистка аппаратов и трубопроводов

Подготовка к ремонту и приемка оборудования после ремонта

Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые уменияПроверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность и определять отклонения от заданных параметров (режимов) работы оборудования, задействованного в смене

Визуально определять соответствие поступившего для синтеза и диссоциации карбониллов сырья технологическим требованиям

Управлять механизмами и устройствами загрузки сырья, подачи и откачки реакционного газа, выгрузки и транспортировки порошков

Производить настройку автоматики ведения процессов синтеза и диссоциации карбониллов в соответствии со сменным заданием

Производить настройку и корректировку газодинамических и температурных режимов работы технологических агрегатов при отклонении от заданных характеристик

Выбирать, устанавливать и поддерживать оптимальные режимы последовательных процессов получения порошков способом восстановления карбониллов

Регулировать производительность процессов, время пребывания материалов в рабочих зонах, фракцию и качество готовых порошков

Управлять динамическим балансом и синхронизацией технологических режимов последовательных агрегатов и процессов получения порошков способом восстановления карбониллов

Переводить технологические агрегаты с автоматического на ручное управление

Осуществлять классификацию по ситовым и качественным параметрам и усреднение партий получаемых порошков

Использовать программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Необходимые знания Состав, назначение, устройство, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых агрегатов и применяемых контрольно-измерительных средств участка синтеза и диссоциации (разложения) карбониллов

Физико-химические и термодинамические принципы, применяемые в процессах синтеза и диссоциации карбониллов, в объеме, необходимом для квалифицированного выполнения работ

Требования производственно-технологических инструкций (технологическая, режимная карта), регламентирующих процессы получения порошков способом восстановления карбониллов

Требования, предъявляемые к качеству продуктов восстановления карбониллов

Факторы, влияющие на производительность оборудования и качество готового продукта

Виды, марки и свойства металлических порошков, получаемых способом восстановления карбониллов

Типичные причины брака продукции участка, способы устранения и предупреждения

Типичные причины и признаки нарушений в режимах работы, неисправностей технологического оборудования и инженерной обвязки агрегатов, способы их устранения и предупреждения

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке восстановления карбониллов

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке восстановления карбониллов

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение рабочего места

Другие характеристики-

3.6. Обобщенная трудовая функция

Наименование Введение технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации

Код

F

Уровень квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийАппаратчик в производстве металлических порошков 3-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

Печевой в производстве цинковой пыли 3-го разряда

Печевой в производстве цинковой пыли 4-го разряда

Печевой в производстве цинковой пыли 5-го разряда

Печевой иодидного рафинирования 4-го разряда

Печевой иодидного рафинирования 5-го разряда

Печевой иодидного рафинирования 6-го разряда

Печевой на вельцпечах 4-го разряда

Печевой на вельцпечах 5-го разряда

Печевой на вельцпечах 6-го разряда

Просевщик порошков на механических ситах 3-го разряда

Плавильщик 3-го разряда

Плавильщик 4-го разряда

Плавильщик 5-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом, за исключением минимального

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие удостоверения:

- на право обслуживания и эксплуатации оборудования, работающего на газе;
- на право эксплуатации оборудования и трубопроводов продуктов разделения газов;
- на право эксплуатации и ремонта оборудования и трубопроводов продуктов разделения воздуха 18

Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристикиПрисвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС§ 9Аппаратчик в производстве металлических порошков 3-го разряда

§ 10Аппаратчик в производстве металлических порошков 4-го разряда

§ 11Аппаратчик в производстве металлических порошков 5-го разряда

§ 70Печевой в производстве цинковой пыли 3-го разряда

§ 71Печевой в производстве цинковой пыли 4-го разряда
 § 72Печевой в производстве цинковой пыли 5-го разряда
 § 73Печевой иодидного рафинирования 4-го разряда
 § 74Печевой иодидного рафинирования 5-го разряда
 § 75Печевой иодидного рафинирования 6-го разряда
 § 77Печевой на вельцпечах 4-го разряда
 § 78Печевой на вельцпечах 5-го разряда
 § 79Печевой на вельцпечах 6-го разряда
 § 26Плавильщик 3-го разряда
 § 27Плавильщик 4-го разряда
 § 28Плавильщик 5-го разряда
 § 34Просевщик порошков на механических ситах 3-го разряда
 ОКПДТР10131Аппаратчик в производстве металлических порошков
 16581Печевой в производстве цинковой пыли
 16583Печевой иодиодного рафинирования
 16585Печевой на вельцпечах
 16613Плавильщик
 17465Просевщик порошков на механических ситах

18 Приказ Ростехнадзора от 13 ноября 2020 г. № 440 "Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Обеспечение промышленной безопасности при организации работ на опасных производственных объектах горно-металлургической промышленности" (зарегистрирован Минюстом России 23 декабря 2020 г., регистрационный № 61750).

3.6.1. Трудовая функция

НаименованиеВыполнение подготовительных и вспомогательных работ в рамках технологического процесса получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации

Код

F/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3.1

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПолучение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования участка получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации
 Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, систем вентиляции и аспирации

Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования, механизмов в пределах зоны ответственности и компетенции

Контроль герметичности и состояния уплотнений соединений входных и выходных газоходов участка получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации

Контроль работоспособности датчиков контрольно-измерительных приборов и систем автоматики на предмет необходимости чистки или замены

Ведение регламентных работ по подготовке к работе и техническому обслуживанию оборудования участка получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации

Визуальный и по сопроводительным документам контроль наличия в необходимых объемах и качественных характеристик исходного сырья

Проверка герметичности трубопроводов, фитингов, запорной арматуры и организация, при необходимости, ремонтно-восстановительных работ

Контроль соответствия установленным параметров работы устройств и механизмов основного технологического оборудования, автоматики управления тепловыми режимами агрегатов возгонки и диссоциации, контрольно-измерительных приборов и систем охлаждения технологических агрегатов участка

Опрессовка систем подачи и откачки защитной атмосферы

Проверка и регулировка давления в системах подачи инертного и технологического газа

Подналадка и предварительная настройка режимов технологических агрегатов возгонки и диссоциации

Подготовка к ремонту и приемка оборудования после ремонта

Отбор и отправка проб в лабораторию

Продувка паропровода и конденсатора инертным газом

Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры на участке получения порошков методом возгонки и диссоциации

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые умения Проверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность, определять неисправности и отклонения параметров (режимов) работы основного и вспомогательного оборудования, устройств, технологической обвязки и специальных приспособлений печей, установок, автоклавов участка получения порошков методом возгонки и диссоциации

Производить регламентные работы по техническому обслуживанию основного и вспомогательного оборудования, а также технологической обвязки используемых в подразделении печей, установок своими силами или с привлечением ремонтного персонала

Производить первичную настройку и подналадку обслуживаемого оборудования

Выявлять негерметичность трубопроводов подачи газов и отведения возгонов, фитингов, запорно-регулирующей арматуры и восстанавливать их рабочее состояние своими силами в пределах компетенции или с привлечением ремонтного персонала

Регулировать режимы работы устройств загрузки материала, подлежащего переработке, и выгрузки готового порошка

Проверять работоспособность специальной оснастки, приборов, инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях

Выводить из рабочего теплового режима печи и конденсаторы для передачи в ремонт, а также в случае аварий, принимать из ремонта и выводить на рабочие режимы

Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях

Использовать программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Необходимые знания Состав, назначение, устройство, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых агрегатов и применяемых контрольно-измерительных средств участка получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации

Требования производственно-технологических инструкций, регламентирующих обслуживание

основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, оснастки и технологического инструмента участка получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации
Физико-химические основы технологии восстановления окислов и солей металлов в объеме, необходимом для квалифицированного ведения процесса получения порошков способом возгонки и диссоциации

Схемы трубопроводов технологических газов, расположения запорно-регулирующей арматуры
Свойства и технические характеристики восстанавливаемого материала, виды и марки, получаемых способом возгонки и диссоциации порошков металлов и сплавов

Требования к паковке и маркировке готового продукта

Контролируемые работником участка получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации параметры и показатели, характеризующие работу технологического оборудования

Типичные причины, признаки неисправности обслуживаемого оборудования, способы предупреждения и устранения

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Другие характеристики-

3.6.2. Трудовая функция

Наименование Управление технологическим процессом получения порошков металлов и сплавов способом возгонки и диссоциации

Код

F/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Контроль готовности основного и вспомогательного оборудования к процессам возгонки и диссоциации

Проверка наличия в необходимых объемах и соответствия качества материала, подлежащего переработке, технологическим требованиям

Контрольная проверка герметичности систем, трубопроводов высокого давления и вакуумирования

Контроль наличия рабочего давления в магистрали подачи инертных и реакционных газов

Продувка паропровода и конденсатора инертным газом

Ведение загрузки смеси (шихты) в печь, агрегат, установку термического испарения (индукционной, электродуговой, электронно-лучевой, лазерного нагрева, взрывного испарения) и твердого восстановителя

Подача инертного (гелий, аргон или ксенон), реакционного газа, восстановительной атмосферы (водород, оксид углерода) или вакуумирование установки в зависимости от применяемой технологии и технических требований

Установка рабочих параметров температуры плавки (нагрева), интенсивности подачи (давления) газа или степени разряжения, вакуумирования в процессе возгонки

Управление подачей и откачкой защитной атмосферы, реакционного газа
 Ведение процесса плавки, нагрева перерабатываемого материала и возгонки извлекаемых компонентов сырья
 Ведение процесса осаждения, конденсации, диссоциации возгонов
 Контроль и корректировка режимов работы агрегатов термоиспарения, конденсации и диссоциации
 Управление скоростью процессов и получение нужной фракции (тонины) порошка регулированием режимов возгонки и конденсации (температурный график в зонах нагрева и осаждения возгонов, степень разряжения (вакуумирования)
 Выгрузка готового порошка
 Классификация частиц полученного порошка
 Контроль качества и ситовых характеристик полученного порошка
 Усреднение состава нескольких партий порошка
 Взвешивание, паковка, маркировка партий порошка, отгрузка потребителям или на склад готовой продукции
 Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры
 Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

Необходимые умения Проверять визуально и (или) с использованием приборов работоспособность и определять отклонения от заданных параметров (режимов) работы оборудования, задействованного в смене
 Визуально определять соответствие поступившего для возгонки и диссоциации сырья технологическим требованиям
 Управлять механизмами и устройствами загрузки сырья, подачи и откачки газов, вакуумирования, выгрузки и транспортировки порошков
 Производить настройку автоматики ведения процессов возгонки и диссоциации в соответствии со сменным заданием
 Производить настройку и корректировку газодинамических и температурных режимов работы технологических агрегатов при отклонении от заданных характеристик
 Выбирать, устанавливать и поддерживать оптимальные режимы последовательных процессов получения порошков способом возгонки и диссоциации
 Регулировать производительность процессов, время пребывания материалов в рабочих зонах, фракцию и качество готовых порошков
 Управлять динамическим балансом и синхронизацией технологических режимов последовательных агрегатов и процессов получения порошков способом возгонки и диссоциации
 Производить настройку автоматики ведения процессов возгонки, конденсации и диссоциации
 Осуществлять классификацию по ситовым, качественным параметрам и усреднение партий получаемых порошков
 Управлять устройствами классификации и усреднения готового продукта
 Останавливать по установленным тепловым графикам, а также в аварийной ситуации технологический процесс
 Использовать программное обеспечение, применяемое на рабочем месте

Необходимые знания Состав, назначение, устройство, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых агрегатов и применяемых контрольно-измерительных средств участка возгонки и диссоциации
 Физико-химические и термодинамические принципы, применяемые в процессах возгонки и диссоциации, в объеме, необходимом для квалифицированного выполнения работ

Требования производственно-технологических инструкций (технологическая, режимная карта), регламентирующих процессы получения порошков способом возгонки и диссоциации

Требования, предъявляемые к качеству продуктов возгонки и диссоциации

Факторы, влияющие на производительность оборудования и качество готового продукта

Виды, марки и свойства металлических порошков, получаемых способом возгонки и диссоциации

Типичные причины брака продукции участка, способы устранения и предупреждения

Типичные причины и признаки нарушений в режимах работы, неисправностей технологического оборудования и инженерной обвязки агрегатов, способы их устранения и предупреждения

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке получения порошков способом возгонки и диссоциации

Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке получения порошков способом возгонки и диссоциации

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Программное обеспечение рабочего места

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва
Председатель Окуньков Алексей Михайлович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1000 "Корпорация Чермет", город Москва
2ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва