

Об утверждении профессионального стандарта "Контролер кузнечно-прессовых работ"

Приказ · № 606н · от 14.09.2020 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

14 сентября 2020 г. № 606н

Об утверждении профессионального стандарта "Контролер кузнечно-прессовых работ"

Зарегистрирован Минюстом России 7 октября 2020 г.

Регистрационный № 60276

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:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Контролер кузнечно-прессовых работ".

Министр А.О.Котляков

Утвержден

приказом Министерства труда

и социальной защиты

Российской Федерации

от 14 сентября 2020 г. № 606н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Контролер кузнечно-прессовых работ

1360

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 "Контроль простых поковок и изделий"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Контроль поковок и изделий средней сложности"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Контроль сложных поковок и изделий"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Контроль осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий"

3.5. Обобщенная трудовая функция "Контроль уникальных поковок и изделий"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Технический контроль качества продукции в кузнечно-прессовом производстве40.204

(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности: Обеспечение выпуска изделий кузнечно-прессового производства, соответствующих требованиям нормативно-технической документации и технических условий, образцам (эталонам), проектно-конструкторской и технологической документации

Группа занятий: 7221 Кузнецы--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: 71.12.62 Деятельность в области метрологии
71.20 Технические испытания, исследования, анализ и сертификация

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида 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
-----	--------------	----------------------	--------------	-----	-----------------------------------

А

Контроль

простых поковок и изделий 2

Контроль геометрии простых поковок и изделий по шаблонам А/01.22

Контроль геометрии простых поковок и изделий контрольно-измерительными приспособлениями А/02.22

Визуальный контроль наружных дефектов поковок и изделий А/03.22

Контроль твердости материала поковок и изделий А/04.22

Установление брака простых поковок и изделий А/05.22

В

Контроль

поковок и изделий

средней сложности 3

Контроль геометрии поковок и изделий средней сложности В/01.33

Входной контроль материалов, заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве В/02.33

Операционный контроль технологических операцийковки и штамповки В/03.33

Контроль химического состава материалов в кузнечно-прессовом производстве В/04.33

Установление брака поковок и изделий средней сложности В/05.33

С

Контроль сложных поковок и изделий 3

Контроль геометрии сложных поковок и изделий С/01.33

Периодический контроль соблюдения температурных режимов ковки и штамповкиС/02.33

Выявление наружных скрытых дефектов поковок и изделийС/03.33

Установление брака сложных поковок и изделийС/04.33

D

Контроль осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий4

Контроль геометрии осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделийD/01.44

Контроль механических характеристик образцов материалов в кузнечно-прессовом производствеD/02.44

Химический анализ материалов на стационарных установках в кузнечно-прессовом производствеD/03.44

Металлографическое исследование материалов в кузнечно-прессовом производствеD/04.44

Установление брака поковок и изделий повышенной сложностиD/05.44

E

Контроль уникальных поковок и изделий4

Пространственный контроль геометрии поковок, изделий и штамповой оснасткиE/01.44

Ультразвуковой контроль поковок, изделий и штамповой оснасткиE/02.44

Контроль поковок и изделий на соответствие государственным стандартам и техническим условиямE/03.44

Определение причин брака и разработка предложений, предупреждающих его возникновениеE/04.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Контроль простых поковок и изделийКодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийКонтролер кузнечно-прессовых работ 2-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы-

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) 3

Прохождение противопожарного инструктажа 4

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте 5

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37221Кузнецы

ЕТКС 6 § 9Контролер кузнечно-прессовых работ 2-го разряда

ОКПДТР 7 12981Контролер кузнечно-прессовых работ

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль геометрии простых поковок и изделий по шаблонам

КодА/01.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению контроля по шаблонам простых поковок и изделий

Выбор и подготовка шаблонов для контроля простых поковок и изделий

Контроль размеров простых поковок и изделий универсальными шаблонами

Контроль размеров простых поковок и изделий специальными шаблонами

Контроль формы простых поковок и изделий универсальными шаблонами

Контроль формы простых поковок и изделий специальными шаблонами

Установление видов дефектов простых поковок и изделий по результатам контроля по шаблонам

Внесение результатов контроля простых поковок и изделий по шаблонам в контрольную карту

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на простые поковки и изделия

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние специальных и универсальных шаблонов в кузнечно-прессовом производстве

Использовать универсальные шаблоны для контроля простых поковок

Использовать специальные шаблоны для контроля простых поковок

Выявлять дефекты простых поковок и изделий

Заполнять контрольные карты на простые поковки и изделия

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знанияОсновы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Технические требования, предъявляемые к простым поковкам и изделиям

Основные технологические операцииковки и штамповки

Методики контроля простых поковок и изделий универсальными и специальными шаблонами

Виды, конструкции, назначение универсальных и специальных шаблонов для контроля простых поковок и изделий

Припуски простых поковок и изделий для основных видов технологических процессовковки и штамповки

Порядок заполнения контрольных карт на простые поковки и изделия

Виды и классификация дефектов простых поковок и изделий по основным операциям

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование Контроль геометрии простых поковок и изделий контрольно-измерительными приспособлениями

Код А/02.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к выполнению контроля простых поковок и изделий контрольно-измерительными приспособлениями

Выбор и подготовка контрольно-измерительных приспособлений для контроля геометрии простых поковок

Контроль размеров простых поковок контрольно-измерительными приспособлениями

Контроль формы простых поковок контрольно-измерительными приспособлениями

Установление видов дефектов простых поковок и изделий по результатам контроля контрольно-измерительными приспособлениями

Внесение результатов контроля простых поковок и изделий контрольно-измерительными приспособлениями в контрольную карту

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на простые поковки и изделия

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние контрольно-измерительных приспособлений в кузнечно-прессовом производстве

Использовать контрольно-измерительные приспособления для контроля простых поковок

Выявлять дефекты простых поковок и изделий

Заполнять контрольные карты на простые поковки и изделия

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Технические требования, предъявляемые к простым поковкам и изделиям

Основные технологические операцииковки и штамповки

Методики контроля простых поковок и изделий контрольно-измерительными приспособлениями

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных приспособлений для контроля простых поковок и изделий

Припуски простых поковок и изделий для основных видов технологических процессовковки и штамповки

Порядок заполнения контрольных карт на простые поковки и изделия

Виды и классификация дефектов простых поковок и изделий по основным операциям

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

НаименованиеВизуальный контроль наружных дефектов поковок и изделий

КодА/03.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению визуального контроля наружных дефектов поковок и изделий

Визуальный контроль наружных дефектов поковок и изделий

Установление видов наружных дефектов поковок и изделий по результатам визуального контроля

Внесение результатов визуального контроля в контрольную карту

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на поковки и изделия

Проверять состояние рабочего места для визуального контроля наружных дефектов поковок и изделий

Выявлять наружные дефекты поковок и изделий

Заполнять контрольные карты поковок и изделий

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знанияОсновы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Технические требования, предъявляемые к поковкам и изделиям

Основные технологические операцииковки и штамповки

Порядок заполнения контрольных карт на поковки и изделия

Виды и классификация наружных дефектов поковок и изделий по основным операциям

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.1.4. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль твердости материала поковок и изделий

КодА/04.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению замера твердости материала поковок и изделий

Выбор и подготовка оборудования и прибора к работе по определению твердости материала поковок и изделий

Подготовка поковок и изделий к измерению твердости

Измерение твердости материала поковок и изделий

Определение соответствия твердости материала поковок и изделий техническим требованиям
Установление дефектов поковок и изделий по результатам измерений твердости
Заполнение протокола (акта) измерения твердости материала поковок и изделий

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на поковки и изделия
Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние приборов и оборудования для измерения твердости материала поковок и изделий
Использовать приборы и оборудование для измерения и контроля твердости материала поковок
Готовить поверхность поковок и изделий к измерению твердости
Выявлять повышенную или пониженную твердость материала поковок и изделий
Определять вид дефектов поковок и изделий по результатам измерений твердости
Заполнять протокол (акт) измерения твердости материалов поковок и изделий
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения
Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
Технические требования, предъявляемые к твердости материалов поковкам и изделиям
Основные технологические операцииковки и штамповки
Методики контроля твердости материалов поковок и изделий
Виды, конструкция и назначение приборов для измерения твердости поковок и изделий
Группы и марки материалов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве
Свойства металлов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве
Порядок заполнения протокола (акта) измерения твердости материала поковок и изделий
Виды и классификация дефектов поковок и изделий по твердости
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Другие характеристики-

3.1.5. Трудовая функция

НаименованиеУстановление брака простых поковок и изделий

КодА/05.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к установлению брака простых поковок и изделий
Классифицирование дефектов по видам и причинам брака у простых поковок и изделий
Определение возможности удаления заусенцев, волосовин, закатов и зажимов абразивным кругом или вырубкой зубилом у простых поковок и изделий
Определение возможности перештамповки простых поковок и изделий в новом (неизношенном) штампе или заваркой при незначительном незаполнении полости штампа
Определение возможности обработки недоштампованных простых поковок и изделий в механических цехах отдельными партиями с предварительной обработкой
Определение возможности исправления недоштампованных простых поковок и изделий, не подвергаемых последующей обработке резанием, повторным нагревом
Определение возможности исправления перекоса у простых поковок и изделий перештамповкой

Определение возможности исправления кривизны у простых поковок и изделий правкой в холодном состоянии в штампе, на правочном прессе или вручную
 Определение брака простых поковок и изделий вследствие пережога, расслоения, закалочных и торцовых трещин, значительного незаполнения полости штампа
 Сортировка дефектных и бракованных простых поковок и изделий
 Маркировка забракованных простых поковок и изделий
 Формирование предложений по приостановке производства продукции при выявлении брака простых поковок и изделий
 Оформление документации на дефектные и забракованные простые поковки и изделия

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на простые поковки и изделия
 Определять вид брака простых поковок и изделий
 Определять вид и причины образования дефектов простых поковок и изделий
 Определять возможность исправления дефектов простых поковок и изделий
 Выбирать способ исправления дефектов простых поковок и изделий
 Выполнять маркировку принятых и забракованных простых поковок и изделий
 Документально оформлять результаты контроля простых поковок и изделий
 Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения
 Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
 Технические требования, предъявляемые к простым поковкам и изделиям
 Виды и классификация дефектов простых поковок и изделий
 Виды неисправимых дефектов простых поковок и изделий
 Браковочные признаки неисправимых дефектов простых поковок и изделий
 Причины образования дефектов простых поковок и изделий
 Способы исправления дефектов простых поковок и изделий
 Порядок маркировки принятых и забракованных простых поковок и изделий
 Припуски простых поковок и изделий для основных видов технологических процессовковки и штамповки
 Порядок заполнения и оформления производственной документации
 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Контроль поковок и изделий средней сложности Код ВУровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Контролер кузнечно-прессовых работ 3-го разряда

Требования к образованию и обучению Среднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее одного года контролером кузнечно-прессовых

работ 2-го разряда

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37221Кузнецы

ЕТКС§ 10Контролер кузнечно-прессовых работ 3-го разряда

ОКПДТР12981Контролер кузнечно-прессовых работ

3.2.1. Трудовая функция

Наименование Контроль геометрии поковок и изделий средней сложности

Код В/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к выполнению измерения и контроля поковок и изделий средней сложности

Выбор и подготовка контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля поковок и изделий средней сложности

Измерение и контроль линейных размеров поковок и изделий средней сложности контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Измерение и контроль угловых размеров поковок и изделий средней сложности контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Измерение и контроль отклонений формы и взаимного расположения поверхностей поковок и изделий средней сложности контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Измерение и контроль величины фактического припуска на обработку резанием поковок и изделий средней сложности контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Установление видов дефектов поковок и изделий средней сложности

Установление причин возникновения дефектов поковок и изделий средней сложности

Внесение результатов контроля поковок и изделий средней сложности в контрольную карту

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на поковки и изделия средней сложности

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние контрольно-измерительных инструментов и приспособлений в кузнечно-прессовом производстве

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля линейных размеров поковок и изделий средней сложности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля

угловых размеров поковок и изделий средней сложности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей поковок и изделий средней сложности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля величины фактического припуска на обработку резанием поковок и изделий средней сложности

Выявлять дефекты поковок и изделий средней сложности

Заполнять контрольные карты на поковки и изделия средней сложности

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Технические требования, предъявляемые к поковкам и изделиям средней сложности

Основные технологические процессыковки и штамповки

Принцип действия и режимы работы кузнечно-прессового оборудования

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля линейных размеров поковок и изделий средней сложности

Методики контроля и измерения линейных размеров поковок и изделий средней сложности

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля угловых размеров поковок и изделий средней сложности

Методики контроля и измерения угловых размеров поковок и изделий средней сложности

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей поковок и изделий средней сложности

Методики контроля и измерения отклонений формы и взаимного расположения поверхностей поковок и изделий средней сложности

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля величины фактического припуска на обработку резанием поковок и изделий средней сложности

Методики контроля и измерения величины фактического припуска на обработку резанием поковок и изделий средней сложности

Припуски поковок и изделий средней сложности для технологических процессовковки и штамповки

Виды и классификация дефектов поковок и изделий средней сложности по основным операциям

Порядок заполнения контрольных карт на поковки и изделия средней сложности

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование Входной контроль материалов, заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Код В/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к выполнению входного контроля поступающих материалов, заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Выбор и подготовка контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля поступающих заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Отбор образцов поступающих материалов для проведения химического анализа, механических и металлографических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Подготовка заготовок и полуфабрикатов к измерению твердости в кузнечно-прессовом производстве

Измерение и контроль твердости материала заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Визуальный контроль заготовок и полуфабрикатов на наличие наружных дефектов в кузнечно-прессовом производстве

Установление видов дефектов поступающих заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Оформление документации по результатам входного контроля поступающих материалов, заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на материалы, заготовки и полуфабрикаты в кузнечно-прессовом производстве

Определять в соответствии с технической документацией и проверять состояние контрольно-измерительных инструментов и приспособлений в кузнечно-прессовом производстве

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля размеров заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Использовать приборы для измерения и контроля твердости материала поковок, заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Выявлять дефекты заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Документально оформлять результаты входного контроля материалов, заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Технические требования, предъявляемые к материалам, заготовкам и полуфабрикатам в кузнечно-прессовом производстве

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля заготовок и материалов в кузнечно-прессовом производстве

Методики контроля и измерения размеров заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Методики контроля твердости материалов заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Виды, конструкция и назначение приборов для измерения твердости материалов заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Группы и марки материалов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Свойства металлов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Виды и классификация дефектов заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

НаименованиеОперационный контроль технологических операций ковки и штамповки

КодВ/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению операционного контроля технологических операций ковки и штамповки

Выбор и подготовка контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля размеров заготовок по переходам ковки и штамповки в холодном и горячем состоянии

Периодическое выборочное измерение и контроль размеров заготовок по переходам ковки и штамповки в холодном и горячем состоянии контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Травление заготовок и поковок для выявления степени износа штамповой оснастки и определения качества ее установки

Периодический выборочный визуальный контроль заготовок по переходам для выявления наружных дефектов в кузнечно-прессовом производстве

Периодический выборочный визуальный контроль поковок и изделий до обрезки облоя для выявления смещения штамповой оснастки

Периодический выборочный визуальный контроль поковок после обрезки облоя для выявления одностороннего среза тела поковки, увеличенных остатков заусенцев, вывертывания и прогибов в поковках с тонкими сечениями

Установление видов дефектов заготовок по переходам ковки и штамповки

Установление причин возникновения дефектов заготовок по переходам ковки и штамповки

Внесение результатов операционного контроля в контрольную карту операций ковки и штамповки

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на заготовки по переходам ковки и штамповки

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние контрольно-измерительных инструментов и приспособлений в кузнечно-прессовом производстве

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля размеров в заготовках по переходам ковки и штамповки

Выполнять визуальный контроль заготовок по переходам ковки и штамповки для выявления наружных дефектов

Выполнять травление заготовок и поковок для выявления степени износа штамповой оснастки и качества ее установки

Выявлять дефекты заготовок по переходам ковки и штамповки

Определять причины возникновения дефектов заготовок по переходам ковки и штамповки

Заполнять контрольные карты по результатам операционного контроля операций ковки и штамповки

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знанияОсновы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Технические требования, предъявляемые к заготовкам по переходам ковки и штамповки и поковкам

Основные технологические процессыковки и штамповки

Принцип действия и режимы работы кузнечно-прессового оборудования

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля заготовок по переходамковки и штамповки

Методики контроля и измерения размеров заготовок по переходамковки и штамповки

Способы и правила травления заготовок и поковок

Методики контроля твердости материалов заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Виды, конструкция и назначение приборов для измерения твердости материалов заготовок и полуфабрикатов в кузнечно-прессовом производстве

Группы и марки материалов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Свойства металлов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Припуски поковок и изделий для технологических процессовковки и штамповки

Виды и классификация дефектов поковок и изделий по основным операциямковки и штамповки

Порядок заполнения контрольных карт по результатам операционного контроля операцийковки и штамповки

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль химического состава материалов в кузнечно-прессовом производстве

КодВ/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению контроля химического состава материалов в кузнечно-прессовом производстве

Выбор и подготовка прибора для определения химического состава или рассортировки заготовок и поковок по содержанию углерода

Определение марки материала искровым способом в кузнечно-прессовом производстве

Определение марки материала методом спектрального анализа (стилоскопии) в кузнечно-прессовом производстве

Определение марки материала термоэлектрическим способом в кузнечно-прессовом производстве

Контроль материалов на соответствие химического состава техническим требованиям по результатам химического и спектрального анализа в кузнечно-прессовом производстве

Установление видов дефектов материалов по результатам химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Заполнение протокола (акта) по результатам контроля химического состава в кузнечно-прессовом производстве

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние специальных приборов для определения химического состава материала в кузнечно-прессовом производстве

Определять марку материала термоэлектрическим методом в кузнечно-прессовом производстве

Определять марку материала искровым способом в кузнечно-прессовом производстве
Определять марку материала спектральным анализом в кузнечно-прессовом производстве
Различать углеродистые и легированные стали термоэлектрическим методом в кузнечно-прессовом производстве
Оформлять протокол (акт) по результатам контроля химического состава материалов в кузнечно-прессовом производстве
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения
Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
Технические требования, предъявляемые к материалам по химическому составу
Виды, конструкция и назначение специальных приборов для определения химического состава материала в кузнечно-прессовом производстве
Область применения термоэлектрического метода определения химического состава материала в кузнечно-прессовом производстве
Правила и условия применения термоэлектрического метода определения химического состава материала в кузнечно-прессовом производстве
Правила и условия применения искрового способа определения химического состава материала в кузнечно-прессовом производстве
Область применения спектрального анализа для определения химического состава материала в кузнечно-прессовом производстве
Правила и условия применения спектрального анализа для определения химического состава материала в кузнечно-прессовом производстве
Виды и классификация дефектов материалов по химическому составу в кузнечно-прессовом производстве
Группы и марки материалов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве
Свойства металлов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве
Порядок заполнения протоколов (актов) по результатам контроля химического состава в кузнечно-прессовом производстве
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2.5. Трудовая функция

Наименование Установление брака поковок и изделий средней сложности

Код В/05.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к установлению брака поковок и изделий средней сложности

Классифицирование дефектов по видам и причинам брака у поковок и изделий средней сложности

Определение возможности удаления заусенцев, волосовин, закатов и зажимов абразивным кругом или вырубкой зубилом у поковок и изделий средней сложности

Определение возможности перештамповки поковок и изделий средней сложности в новом (неизношенном) штампе или заварки при незначительном незаполнении полости штампа
 Определение возможности обработки недоштампованных поковок и изделий средней сложности в механических цехах отдельными партиями с предварительной обработкой
 Определение возможности исправления недоштампованных поковок и изделий средней сложности, не подвергаемых последующей обработке резанием, повторным нагревом
 Определение возможности исправления перекоса у поковок и изделий средней сложности перештамповкой
 Определение возможности исправления кривизны у поковок и изделий средней сложности правкой в холодном состоянии в штампе, на правочном прессе или вручную
 Определение брака поковок и изделий средней сложности вследствие пережога, расслоения, закалочных и торцовых трещин, значительного незаполнения полости штампа
 Сортировка дефектных и бракованных поковок и изделий средней сложности
 Маркировка забракованных поковок и изделий средней сложности
 Формирование предложений по приостановке производства продукции при выявлении брака поковок и изделий средней сложности
 Оформление документации на дефектные и забракованные поковки и изделия средней сложности
 Необходимые умения
 Читать и применять техническую документацию на поковки и изделия средней сложности
 Определять вид брака поковок и изделий средней сложности
 Определять вид и причины образования дефектов поковок и изделий средней сложности
 Определять возможность исправления дефектов поковок и изделий средней сложности
 Выбирать способ исправления дефектов поковок и изделий средней сложности
 Выполнять маркировку принятых и забракованных поковок и изделий средней сложности
 Документально оформлять результаты контроля поковок и изделий средней сложности
 Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
 Необходимые знания
 Основы машиностроительного черчения
 Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
 Технические требования, предъявляемые к поковкам и изделиям средней сложности
 Виды и классификация дефектов поковок и изделий средней сложности по основным операциям ковки и штамповки
 Виды неисправимых дефектов поковок и изделий средней сложности
 Браковочные признаки неисправимых дефектов поковок и изделий средней сложности
 Причины образования дефектов поковок и изделий средней сложности
 Способы исправления дефектов поковок и изделий средней сложности
 Порядок маркировки принятых и забракованных поковок и изделий средней сложности
 Припуски поковок и изделий средней сложности для технологических процессов ковки и штамповки
 Порядок заполнения и оформления производственной документации
 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Контроль сложных поковок и изделий Код СУровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Контролер кузнечно-прессовых работ 4-го разряда

Требования к образованию и обучению Среднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее двух лет контролером кузнечно-прессовых работ 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Без требований к опыту практической работы при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары 8

Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования 8

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7221 Кузнецы

ЕТКС§ 11 Контролер кузнечно-прессовых работ 4-го разряда

ОКПДТР12981 Контролер кузнечно-прессовых работ

ОКСО 9 2.15.01.03 Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование Контроль геометрии сложных поковок и изделий

Код С/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к выполнению измерения и контроля сложных поковок и изделий

Выбор и подготовка контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и

контроля сложных поковок

Измерение и контроль линейных размеров сложных поковок и изделий контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Измерение и контроль угловых размеров сложных поковок и изделий контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Измерение и контроль отклонений формы и взаимного расположения поверхностей сложных поковок и изделий контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Измерение и контроль величины фактического припуска на обработку резанием сложных поковок и изделий контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Установление видов дефектов сложных поковок и изделий

Установление причин возникновения дефектов сложных поковок и изделий

Внесение результатов контроля сложных поковок и изделий в контрольную карту

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на сложные поковки и изделия

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для заполнения контрольных карт на сложные поковки и изделия

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние контрольно-измерительных инструментов и приспособлений в кузнечно-прессовом производстве

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля линейных размеров сложных поковок и изделий

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля угловых размеров сложных поковок и изделий

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей сложных поковок и изделий

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля величины фактического припуска на обработку резанием сложных поковок и изделий

Выявлять дефекты сложных поковок и изделий

Определять причины возникновения дефектов сложных поковок и изделий

Заполнять контрольные карты на сложные поковки и изделия

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки на рабочем месте поковок и изделий и их снятия

Выбирать схемы строповки поковок и изделий, контрольной оснастки в кузнечно-прессовом производстве

Управлять подъемом (снятием) поковок и изделий, контрольной оснастки в кузнечно-прессовом производстве

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них
Технические требования, предъявляемые к сложным поковкам и изделиям
Основные технологические процессыковки и штамповки
Принцип действия и режимы работы кузнечно-прессового оборудования
Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля линейных размеров сложных поковок и изделий
Методики контроля и измерения линейных размеров сложных поковок и изделий
Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля угловых размеров сложных поковок и изделий
Методики контроля и измерения угловых размеров сложных поковок и изделий
Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей сложных поковок и изделий
Методики контроля и измерения отклонений формы и взаимного расположения поверхностей сложных поковок и изделий
Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля величины фактического припуска на обработку резанием сложных поковок и изделий
Методики контроля и измерения величины фактического припуска на обработку резанием сложных поковок и изделий
Припуски сложных поковок и изделий для технологических процессовковки и штамповки
Виды и классификация дефектов сложных поковок и изделий по основным операциямковки и штамповки
Порядок заполнения контрольных карт на сложные поковки и изделия
Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

НаименованиеПериодический контроль соблюдения температурных режимовковки и штамповки

КодС/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВыбор и подготовка пирометра для контроля заданных температурных режимовковки и штамповки

Контроль температуры печи и штампов термоэлектрическим (термопара) пирометром в кузнечно-прессовом производстве

Измерение температуры начала и окончанияковки и штамповки оптическим (фотометрическим) пирометром

Измерение температуры начала и окончанияковки и штамповки радиационным пирометром (ардометром)

Измерение температуры начала и окончанияковки и штамповки фотоэлектрическим пирометром

(миллископом)

Контроль температуры подогрева кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Контроль графика изменения температуры в нагревательной печи

Установление видов дефектов вследствие недогрева и перегрева заготовок

Установление вида брака вследствие пережога в кузнечно-прессовом производстве

Фиксация результатов контроля температуры в паспорте нагрева заготовок (печном журнале) или контрольной карте

Оформление отчетной документации по результатам контроля температурных режимов ковки и штамповки

Необходимые умения
Читать технологическую карту для контроля температуры печи, заготовок и поковок после ковки и штамповки, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления отчетной документации по результатам контроля температурных режимов ковки и штамповки

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние специальных контрольно-измерительных приборов для измерения температуры

Использовать пирометры для измерения температуры печи, заготовок и поковок после ковки и штамповки, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Определять совпадение цвета нити лампочки с цветом основного поля температуры металла оптического пирометра в кузнечно-прессовом производстве

Определять температуру печи с помощью термопары в кузнечно-прессовом производстве

Определять ориентировочно температуру стальных заготовок и поковок по цвету каления в кузнечно-прессовом производстве

Выявлять визуально брак вследствие пережога в кузнечно-прессовом производстве

Выявлять дефекты, возникающие при нагреве в кузнечно-прессовом производстве

Документально оформлять результаты контроля температуры в электронном виде

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технических карт

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Методики измерения температуры печи, заготовок и поковок после ковки и штамповки, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Основные технологические операции ковки и штамповки

Группы и марки материалов, обрабатываемых ковкой и штамповкой

Сортамент заготовок в кузнечно-прессовом производстве

Виды дефектов поковок и изделий, возникающие при нагреве заготовок

Внешние признаки пережога стали при нагреве в кузнечно-прессовом производстве

Виды, принцип действия, условия эксплуатации и область применения пирометров в кузнечно-

прессовом производстве

Поправочные коэффициенты для определения истинной температуры при измерении температуры пирометром в кузнечно-прессовом производстве

Зависимость цвета каления от температуры нагрева стали в кузнечно-прессовом производстве

Графики изменения температуры в нагревательной печи в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при измерении температуры печи, заготовок и поковок послековки и штамповки, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

НаименованиеВыявление наружных скрытых дефектов поковок и изделий

КодС/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выявлению наружных скрытых дефектов и разбраковке поковок и изделий

Выбор и подготовка приборов для определения наружных скрытых дефектов поковок и изделий

Определение наружных скрытых дефектов поковок и изделий методом люминесцентной дефектоскопии

Определение наружных скрытых дефектов поковок и изделий методом магнитопорошковой дефектоскопии

Определение наружных скрытых дефектов поковок и изделий после обработки дробью (сбивки окалины)

Определение наружных скрытых дефектов поковок и изделий после травления

Установление видов наружных скрытых дефектов поковок и изделий

Установление причин возникновения наружных скрытых дефектов поковок и изделий

Изъятие и изоляция брака от годных поковок и изделий с оформлением актов на брак, с фиксацией информации по видам, причинам и виновным в возникновении брака

Внесение результатов выявления наружных скрытых дефектов поковок и изделий в контрольную карту

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на сложные поковки и изделия

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для заполнения контрольных карт по результатам выявления наружных скрытых дефектов поковок и изделий

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние приборов для определения наружных скрытых дефектов поковок и изделий в кузнечно-прессовом производстве

Выбирать и подготавливать приборы для определения наружных скрытых дефектов поковок и изделий

Определять наружные скрытые дефекты поковок и изделий методом люминесцентной дефектоскопии

Определять наружные скрытые дефекты поковок и изделий методом магнитопорошковой дефектоскопии

Определять наружные скрытые дефекты поковок и изделий после обработки дробью

Определять наружные скрытые дефекты поковок и изделий после травления

Определять наружные скрытые дефекты поковок и изделий по их внешним признакам в кузнечно-прессовом производстве

Определять виды наружных скрытых дефектов поковок и изделий

Выявлять причины возникновения наружных скрытых дефектов поковок и изделий

Заполнять контрольные карты по результатам обнаружения наружных скрытых дефектов в кузнечно-прессовом производстве

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Технические требования, предъявляемые к поковкам и изделиям по наружным скрытым дефектам

Основные технологические процессыковки и штамповки

Виды, конструкция и назначение специальных приборов для определения наружных скрытых дефектов в кузнечно-прессовом производстве

Область применения метода люминесцентной дефектоскопии в кузнечно-прессовом производстве

Правила и условия применения метода люминесцентной дефектоскопии в кузнечно-прессовом производстве

Область применения метода магнитопорошковой дефектоскопии в кузнечно-прессовом производстве

Правила и условия применения метода магнитопорошковой дефектоскопии в кузнечно-прессовом производстве

Область применения метода травления в кузнечно-прессовом производстве

Правила и условия применения метода травления в кузнечно-прессовом производстве

Виды и классификация наружных скрытых дефектов поковок и изделий в кузнечно-прессовом производстве

Группы и марки материалов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Свойства металлов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Порядок заполнения контрольных карт по результатам обнаружения наружных скрытых дефектов в кузнечно-прессовом производстве

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование Установление брака сложных поковок и изделий

Код С/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к установлению брака сложных поковок и изделий

Классифицирование дефектов по видам и причинам брака сложных поковок и изделий

Определение возможности удаления заусенцев, волосовин, закатов и зажимов абразивным кругом или вырубкой зубилом у сложных поковок и изделий

Определение возможности перештамповки сложных поковок и изделий в новом (неизношенном) штампе или заваркой при незначительном незаполнении полости штампа

Определение возможности обработки недоштампованных сложных поковок и изделий в механических цехах отдельными партиями с предварительной обработкой

Определение возможности исправления недоштампованных сложных поковок и изделий, не подвергаемых последующей обработке резанием, повторным нагревом

Определение возможности исправления перекоса у сложных поковок и изделий перештамповкой

Определение возможности исправления кривизны у сложных поковок и изделий правкой в холодном состоянии в штампе, на правочном прессе или вручную

Определение брака сложных поковок и изделий вследствие пережога, расслоения, закалочных и торцовых трещин, значительного незаполнения полости штампа

Сортировка дефектных и бракованных сложных поковок и изделий

Маркировка забракованных сложных поковок и изделий

Формирование предложений по приостановке производства продукции при выявлении брака сложных поковок и изделий

Оформление документации на дефектные и забракованные сложные поковки и изделия

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на сложные поковки и изделия

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления документации на дефектные и забракованные сложные поковки и изделия

Определять вид брака сложных поковок и изделий

Определять вид и причины образования дефектов сложных поковок и изделий

Определять возможность исправления дефектов сложных поковок и изделий

Выбирать способ исправления дефектов сложных поковок и изделий

Выполнять маркировку принятых и забракованных сложных поковок и изделий

Документально оформлять результаты контроля сложных поковок и изделий

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки на рабочем месте поковок и изделий и их снятия

Выбирать схемы строповки поковок и изделий, контрольной оснастки в кузнечно-прессовом производстве

Управлять подъемом (снятием) поковок и изделий, контрольной оснастки в кузнечно-прессовом производстве

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной,

промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Технические требования, предъявляемые к сложным поковкам и изделиям

Виды и классификация дефектов сложных поковок и изделий по основным операциям

Виды неисправимых дефектов сложных поковок и изделий

Браковочные признаки неисправимых дефектов сложных поковок и изделий

Причины образования дефектов сложных поковок и изделий

Способы исправления дефектов сложных поковок и изделий

Порядок маркировки принятых и забракованных сложных поковок и изделий

Припуски сложных поковок и изделий для технологических процессовковки и штамповки

Порядок заполнения и оформления производственной документации в кузнечно-прессовом производстве

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Контроль осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий Код DU Уровень квалификации 4

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Контролер кузнечно-прессовых работ 5-го разряда

Требования к образованию и обучению Среднее общее образование и профессиональное обучение -

программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее двух лет контролером кузнечно-прессовых работ 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее одного года контролером кузнечно-прессовых работ 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных

медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации

грузозахватных приспособлений и тары

Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с

указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37221Кузнецы

ЕТКС§ 12Контролер кузнечно-прессовых работ 5-го разряда

ОКПДТР12981Контролер кузнечно-прессовых работ

ОКСО2.15.01.03Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.4.1. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль геометрии осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий

КодD/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению измерения и контроля поковок и изделий повышенной сложности

Подготовка рабочего места к выполнению измерения и контроля поковок и изделий при освоении нового технологического процессаковки и штамповки

Подготовка рабочего места к выполнению измерения и контроля поковок и изделий при поступлении новой или возобновленной штамповой оснастки

Выбор и подготовка контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий

Измерение и контроль линейных размеров осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Измерение и контроль угловых размеров осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Измерение и контроль отклонений формы и взаимного расположения поверхностей осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Измерение и контроль величины фактического припуска на обработку резанием осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Отбор образцов материалов для проведения химического анализа осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий

Отбор образцов материалов для проведения механических испытаний осваиваемых и повышенной

сложности поковок и изделий

Отбор образцов материалов для металлографических испытаний осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий

Отбор образцов материалов для выявления расположения и направления волокон макроструктуры по сечениям осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий

Отбор образцов материалов для проведения травления осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий

Разметка первых поковок универсальными измерительными инструментами с фиксацией действительных размеров в паспорте

Установление видов дефектов осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий

Установление причин возникновения дефектов осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий

Внесение результатов контроля осваиваемых и повышенной сложности поковок и изделий в контрольную карту

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на поковки и изделия

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для создания контрольных карт на осваиваемые и повышенной сложности поковки и изделия

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние контрольно-измерительных инструментов и приспособлений в кузнечно-прессовом производстве

Выбирать в соответствии с технической документацией и подготавливать к работе инструменты и приспособления для отбора образцов материалов для проведения химического анализа, механических и металлографических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля линейных размеров поковок и изделий повышенной сложности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля угловых размеров поковок и изделий повышенной сложности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей поковок и изделий повышенной сложности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля величины фактического припуска на обработку резанием поковок и изделий повышенной сложности

Отбирать образцы материалов для проведения химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Отбирать образцы материалов для проведения механических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Отбирать образцы материалов для металлографических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Выявлять дефекты поковок и изделий повышенной сложности

Определять причины возникновения дефектов поковок и изделий повышенной сложности

Заполнять контрольные карты на поковки и изделия повышенной сложности

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки на рабочем месте поковок и изделий повышенной сложности и их снятия

Выбирать схемы строповки поковок и изделий, контрольной оснастки

Управлять подъемом (снятием) поковок и изделий, контрольной оснастки

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Технические требования, предъявляемые к поковкам и изделиям повышенной сложности

Основные технологические процессыковки и штамповки

Принцип действия и режимы работы кузнечно-прессового оборудования

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля линейных размеров поковок и изделий повышенной сложности

Методики контроля и измерения линейных размеров поковок и изделий повышенной сложности

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля угловых размеров поковок и изделий повышенной сложности

Методики контроля и измерения угловых размеров поковок и изделий повышенной сложности

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей поковок и изделий повышенной сложности

Методики контроля и измерения отклонений формы и взаимного расположения поверхностей поковок и изделий повышенной сложности

Виды, конструкция и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля величины фактического припуска на обработку резанием поковок и изделий повышенной сложности

Методики контроля и измерения величины фактического припуска на обработку резанием поковок и изделий повышенной сложности

Виды, конструкция и назначение инструментов и приспособлений для отбора образцов материалов для проведения химического анализа, механических и металлографических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Правила отбора образцов материалов для проведения химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Правила отбора образцов материалов для проведения механических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Правила металлографических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Группы и марки материалов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Свойства металлов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Припуски поковок и изделий повышенной сложности для технологических процессовковки и штамповки

Виды и классификация дефектов поковок и изделий

Порядок заполнения и оформления производственной документации в кузнечно-прессовом производстве

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль механических характеристик образцов материалов в кузнечно-прессовом производстве

КодD/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению испытаний на сжатие, растяжение, кручение и ударную вязкость в кузнечно-прессовом производстве

Выбор и подготовка оборудования, аппаратуры и приспособлений к испытаниям на сжатие, растяжение, кручение и на ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Отбор образцов материалов для проведения механических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Подготовка образцов для испытания на сжатие, растяжение, кручение и на ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Проведение испытаний образцов на сжатие в кузнечно-прессовом производстве

Проведение испытаний образцов на растяжение в кузнечно-прессовом производстве

Проведение испытаний образцов на кручение в кузнечно-прессовом производстве

Проведение испытаний образцов на ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Определение механических характеристик по результатам испытания образцов на сжатие, растяжение и кручение в кузнечно-прессовом производстве

Определение ударной вязкости по результатам испытания образцов на ударную вязкость в кузнечно-прессовом производстве

Построение кривых упрочнения и оценка их параметров при испытании образцов на сжатие, растяжение и кручение в кузнечно-прессовом производстве

Заполнение протокола (акта) по результатам испытаний образцов на сжатие, растяжение, кручение и ударную вязкость в кузнечно-прессовом производстве

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на испытания образцов на механические характеристики

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для заполнения протокола (акта) по результатам испытаний образцов на сжатие, растяжение, кручение и ударную вязкость

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для контроля механических характеристик образцов материалов

Применять пакеты прикладных программ для статистического анализа результатов испытаний на сжатие, растяжение, кручение и ударную вязкость

Использовать прикладные компьютерные программы управления оборудованием для механических испытаний

Использовать автоматизированное испытательное оборудование для исследования механических

свойств материалов и изделий в кузнечно-прессовом производстве

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние оборудования, аппаратуры и приспособлений к испытаниям на сжатие, растяжение, кручение и на ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать образцы и проводить испытания образцов на сжатие в кузнечно-прессовом производстве

Отбирать образцы материалов для проведения механических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать образцы и проводить испытания образцов на растяжение в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать образцы и проводить испытания образцов на кручение в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать образцы и проводить испытания образцов на ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Определять механические характеристики по результатам испытания образцов на сжатие, растяжение и кручение в кузнечно-прессовом производстве

Строить кривую уппрочнения и выполнять оценку ее параметров по результатам испытания образцов на сжатие, растяжение и кручение в кузнечно-прессовом производстве

Выполнять статистическую обработку результатов испытаний на сжатие, растяжение и кручение в кузнечно-прессовом производстве

Определять ударную вязкость образцов по результатам испытания на ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Использовать компьютерные программы для обработки результатов испытаний образцов на сжатие, растяжение, кручение и на ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Применять средства индивидуальной защиты при выполнении механических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Заполнять протокол (акт) по результатам испытаний образцов на сжатие, растяжение, кручение и на ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Пакеты прикладных программ статистического анализа: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения прикладных компьютерных программ для проведения и обработки результатов испытаний образцов на сжатие, растяжение, кручение и на ударный изгиб

Прикладные компьютерные программы управления оборудованием для механических испытаний: наименования, возможности и порядок работы в них

Автоматизированное испытательное оборудование для измерения механических свойств материалов и изделий: устройство, режимы и принцип работы в кузнечно-прессовом производстве

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Термины, определения и обозначения, применяемые при механических испытаниях в кузнечно-

прессовом производстве

Виды, конструкция и назначение инструментов и приспособлений для отбора образцов материалов для проведения механических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Правила отбора образцов материалов для проведения механических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Методика испытания образцов на сжатие, растяжение и кручение для определения механических характеристик и построения кривой упрочнения в кузнечно-прессовом производстве

Методика испытания образцов на ударный изгиб для определения ударной вязкости в кузнечно-прессовом производстве

Форма и размеры образцов для испытания на сжатие, растяжение, кручение и ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Виды, конструкция и назначение оборудования, аппаратуры и приспособлений для испытаний на сжатие, растяжение, кручение и ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Общие правила отбора проб, заготовок и образцов для испытания на сжатие, растяжение, кручение и ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Требования к оборудованию, аппаратуре и приспособлениям для испытания на сжатие, растяжение, кручение и ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Требования к проведению испытаний образцов на сжатие, растяжение, кручение и ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Методика определения механических характеристик образцов при испытаниях на сжатие, растяжение и кручение в кузнечно-прессовом производстве

Методика определения ударной вязкости образцов при испытании на ударный изгиб в кузнечно-прессовом производстве

Группы и марки материалов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Свойства металлов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве

Порядок заполнения протокола (акта) по результатам механических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

НаименованиеХимический анализ материалов на стационарных установках в кузнечно-прессовом производстве

КодD/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению химического анализа образцов в кузнечно-прессовом производстве

Выбор и подготовка оборудования, аппаратуры и приспособлений к химическому анализу образцов в кузнечно-прессовом производстве

Отбор образцов материалов для проведения химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Подготовка образцов для химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Проведение химического анализа образцов методом сжигания навески стали для определения содержания углерода в легированных и высоколегированных сталях в кузнечно-прессовом производстве

Проведение химического анализа образцов методом спектрального анализа на стационарных лабораторных установках в кузнечно-прессовом производстве

Проведение химического анализа образцов методом вихревых токов в кузнечно-прессовом производстве

Определение химического состава по результатам химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Оформление документации по результатам химического анализа образцов в кузнечно-прессовом производстве

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию по химическому анализу образцов

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления документации по результатам химического анализа образцов

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для химического анализа материалов

Отбирать образцы материалов для проведения химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние оборудования, аппаратуры и приспособлений к химическому анализу образцов в кузнечно-прессовом производстве

Выполнять калибровку оборудования под конкретные задачи исследования в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать образцы и проводить химический анализ методом сжигания навески стали в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать образцы и проводить химический анализ методом спектрального анализа на стационарных лабораторных установках в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать образцы и проводить химический анализ методом вихревых токов в кузнечно-прессовом производстве

Обрабатывать результаты химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Использовать компьютерные программы для обработки результатов химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Применять средства индивидуальной защиты при выполнении химического анализа в кузнечно-прессовом производстве

Документально оформлять результаты химического анализа образцов в кузнечно-прессовом производстве

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них
Порядок работы с электронным архивом технической документации
Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
Термины, определения и обозначения, применяемые при химическом анализе образцов в кузнечно-прессовом производстве
Виды, конструкция и назначение инструментов и приспособлений для отбора образцов материалов для проведения химического анализа в кузнечно-прессовом производстве
Правила отбора образцов материалов для проведения химического анализа в кузнечно-прессовом производстве
Методы и схемы отбора проб для химического анализа в кузнечно-прессовом производстве
Методика химического анализа методом сжигания навески стали в кузнечно-прессовом производстве
Методика химического анализа методом спектрального анализа в кузнечно-прессовом производстве
Методика химического анализа методом вихревых токов в кузнечно-прессовом производстве
Виды, конструкция и назначение оборудования, аппаратуры и приспособлений для химического анализа образцов в кузнечно-прессовом производстве
Требования к оборудованию, аппаратуре и приспособлениям для химического анализа в кузнечно-прессовом производстве
Требования к проведению химического анализа в кузнечно-прессовом производстве
Методика определения химического состава материалов в кузнечно-прессовом производстве
Группы и марки материалов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве
Свойства металлов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве
Порядок заполнения и оформления производственной документации в кузнечно-прессовом производстве
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Другие характеристики-

3.4.4. Трудовая функция

НаименованиеМеталлографические исследования материалов в кузнечно-прессовом производстве

КодD/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к химическому и электролитическому травлению образцов в кузнечно-прессовом производстве

Выбор и подготовка оборудования, реактивов и режимов травления темплетов в кузнечно-прессовом производстве

Отбор образцов материалов для металлографических исследований в кузнечно-прессовом производстве

Подготовка темплетов для металлографических исследований в кузнечно-прессовом производстве

Макротравление темплетов для контроля макроструктуры в кузнечно-прессовом производстве

Макротравление образцов для контроля распределения волокон макроструктуры в кузнечно-прессовом производстве

Микротравление темплетов для контроля микроструктуры в кузнечно-прессовом производстве
Определение макроструктуры материалов в кузнечно-прессовом производстве
Определение микроструктуры в кузнечно-прессовом производстве
Заполнение протокола (акта) по результатам металлографических исследований в кузнечно-прессовом производстве

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию по металлографическим исследованиям

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для заполнения протокола (акта) по результатам металлографических исследований

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для металлографических исследований

Использовать прикладные компьютерные программы для металлографических исследований

Отбирать образцы материалов для металлографических испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние оборудования, реактивов для металлографических исследований в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать темплеты и проводить макротравление для контроля макроструктуры в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать образцы и проводить макротравление для контроля распределения волокон макроструктуры материалов в кузнечно-прессовом производстве

Подготавливать темплеты и проводить микротравление для контроля микроструктуры материалов в кузнечно-прессовом производстве

Обрабатывать результаты макро- и микротравления в кузнечно-прессовом производстве

Применять средства индивидуальной защиты при металлографических исследованиях материалов в кузнечно-прессовом производстве

Заполнять протоколы (акты) по результатам металлографических исследований в кузнечно-прессовом производстве

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности в кузнечно-прессовом производстве

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Прикладные компьютерные программы для металлографических исследований: наименования, возможности и порядок работы в них

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Термины, определения и обозначения, применяемые при металлографических исследованиях в кузнечно-прессовом производстве

Виды, конструкция и назначение инструментов и приспособлений для отбора образцов материалов

для проведения металлографических исследований в кузнечно-прессовом производстве
Методы контроля макроструктуры металла в кузнечно-прессовом производстве
Классификация дефектов макроструктуры и изломов в кузнечно-прессовом производстве
Шкала макроструктур, описание макроструктуры и дефектов в кузнечно-прессовом производстве
Методы контроля распределения волокон макроструктуры в кузнечно-прессовом производстве
Требования, предъявляемые к распределению волокон макроструктуры по сечению поковок
Методы контроля микроструктуры металла в кузнечно-прессовом производстве
Эталоны микроструктуры в кузнечно-прессовом производстве
Оборудование, реактивы и режимы травления темплетов в кузнечно-прессовом производстве
Общие правила отбора проб и изготовление образцов для травления темплетов на микро- и макроструктуру в кузнечно-прессовом производстве
Рекомендуемые реактивы в зависимости от материала в кузнечно-прессовом производстве
Вид, условия и методы травления в кузнечно-прессовом производстве
Группы и марки материалов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве
Свойства металлов, обрабатываемых в организации в кузнечно-прессовом производстве
Порядок заполнения протоколов (актов) испытаний в кузнечно-прессовом производстве
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Другие характеристики-

3.4.5. Трудовая функция

Наименование Установление брака поковок и изделий повышенной сложности

Код D/05.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к установлению брака поковок и изделий повышенной сложности

Классифицирование дефектов по видам и причинам брака у поковок и изделий повышенной сложности

Определение возможности удаления заусенцев, волосовин, закатов и зажимов абразивным кругом или вырубкой зубилом у поковок и изделий повышенной сложности

Определение возможности перештамповки поковок и изделий повышенной сложности в новом (неизношенном) штампе или заварки при незначительном незаполнении полости штампа

Определение возможности обработки недоштампованных поковок и изделий повышенной сложности в механических цехах отдельными партиями с предварительной обработкой

Определение возможности исправления недоштампованных поковок и изделий повышенной сложности, не подвергаемых последующей обработке резанием, повторным нагревом

Определение возможности исправления перекоса у поковок и изделий повышенной сложности перештамповкой

Определение возможности исправления кривизны у поковок и изделий повышенной сложности правкой в холодном состоянии в штампе, на правочном прессе или вручную

Определение брака поковок и изделий повышенной сложности вследствие пережога, расслоения, закалочных и торцовых трещин, значительного незаполнения полости штампа

Сортировка дефектных и бракованных поковок и изделий повышенной сложности

Маркировка забракованных поковок и изделий повышенной сложности

Формирование предложений по приостановке производства продукции при выявлении брака поковок и изделий повышенной сложности

Оформление документации на дефектные и забракованные поковки и изделия повышенной сложности

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на поковки и изделия повышенной сложности

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления документации на дефектные и забракованные поковки и изделия повышенной сложности

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для определения возможности исправления дефектов поковок и изделий

Определять вид брака поковок и изделий повышенной сложности

Определять вид и причины образования дефектов поковок и изделий повышенной сложности

Определять возможность исправления дефектов поковок и изделий повышенной сложности

Выбирать способ исправления дефектов поковок и изделий повышенной сложности

Выполнять маркировку принятых и забракованных поковок и изделий повышенной сложности

Документально оформлять результаты контроля поковок и изделий повышенной сложности

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки на рабочем месте поковок и изделий и их снятия

Выбирать схемы строповки поковок и изделий, контрольной оснастки

Управлять подъемом (снятием) поковок и изделий, контрольной оснастки

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Технические требования, предъявляемые к поковкам и изделиям повышенной сложности

Виды и классификация дефектов поковок и изделий повышенной сложности по основным операциям

Виды неисправимых дефектов поковок и изделий повышенной сложности

Браковочные признаки неисправимых дефектов поковок и изделий повышенной сложности

Причины образования дефектов поковок и изделий повышенной сложности

Способы исправления дефектов поковок и изделий повышенной сложности

Порядок маркировки принятых и забракованных поковок и изделий повышенной сложности

Припуски поковок и изделий повышенной сложности для технологических процессов ковки и штамповки

Порядок заполнения и оформления производственной документации в кузнечно-прессовом производстве

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Контроль уникальных поковок и изделийКодЕУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийКонтролер кузнечно-прессовых работ 6-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее трех лет контролером кузнечно-прессовых работ 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее двух лет контролером кузнечно-прессовых работ 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары

Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37221Кузнецы

ОКПДТР12981Контролер кузнечно-прессовых работ

ОКСО2.15.01.03Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.5.1. Трудовая функция

НаименованиеПространственный контроль геометрии поковок, изделий и штамповой оснастки

КодЕ/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВыбор оборудования и подготовка 3D-сканера для сканирования поковок, изделий и штамповой оснастки

Подготовка рабочего места к выполнению 3D-сканирования поковок, изделий и штамповой оснастки

Подготовка поковок, изделий и штамповой оснастки для 3D-сканирования

Калибровка 3D-сканера в кузнечно-прессовом производстве

Измерение геометрии поковок, изделий и штамповой оснастки на стационарном 3D-сканере

Измерение геометрии поковок, изделий и штамповой оснастки на мобильном 3D-сканере

Измерение пространственной геометрии поковок, изделий и штамповой оснастки на координатно-измерительной машине

Обработка результатов измерения с построением облака точек после сканирования в кузнечно-прессовом производстве

Преобразование результатов сканирования в 3D-модель и сравнение с геометрией базовой 3D-модели поковки, изделий и штамповой оснастки

Построение карты отклонений размеров и формы в 3D-модели, контроль формы и определение погрешности в сечениях в кузнечно-прессовом производстве

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать компьютерно-измерительные системы для пространственного контроля геометрии поковок, изделий и штамповой оснастки

Работать с 3D-моделями поковок, изделий и штамповой оснастки в системах автоматизированного проектирования (далее - CAD-системы): загружать модели, строить карты отклонений размеров и формы в 3D-модели, контролировать форму и определять погрешность в сечениях, выполнять дополнительные построения, делать выноски размеров, просматривать технические требования

Определять в соответствии с технологической документацией оборудование для 3D-сканирования поковок, изделий и штамповой оснастки

Проверять состояние оборудования для 3D-сканирования поковок, изделий и штамповой оснастки

Проверять состояние поковки, изделия и штамповой оснастки для 3D-сканирования

Выполнять калибровку 3D-сканера в кузнечно-прессовом производстве

Использовать стационарный 3D-сканер для измерения геометрии поковок, изделий и штамповой оснастки

Использовать мобильный 3D-сканер для измерения геометрии поковок, изделий и штамповой оснастки

Использовать координатно-измерительную машину для измерения пространственной геометрии поковок, изделий и штамповой оснастки

Применять компьютерные программы для обработки данных пространственных измерений и построения 3D-моделей

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения
Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Возможности и правила эксплуатации компьютерно-измерительных систем контроля геометрических параметров
CAD-системы: классы, наименования, возможности и порядок работы в них
Технические требования, предъявляемые к поковкам и изделиям
Классификация оборудования для 3D-сканирования поковок, изделий и штамповой оснастки
Методики контроля и измерения пространственных размеров поковок, изделий и штамповой оснастки
Виды, конструкция и назначение 3D-сканеров для поковок, изделий и штамповой оснастки
Компьютерные программы для обработки данных пространственных измерений и построения 3D-моделей в кузнечно-прессовом производстве
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование Ультразвуковой контроль поковок, изделий и штамповой оснастки

Код Е/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места для выполнения ультразвукового контроля поковок, изделий и штамповой оснастки

Выбор и подготовка прибора к ультразвуковому контролю поковок, изделий и штамповой оснастки

Подготовка поковок, изделий и штамповой оснастки к ультразвуковому контролю

Калибровка оборудования для ультразвукового контроля поковок, изделий и штамповой оснастки

Ультразвуковой контроль поковок, изделий и штамповой оснастки в стационарном положении

Ультразвуковой контроль поковок, изделий и штамповой оснастки при вращении

Регистрация индикации при ультразвуковом контроле поковок и изделий

Оформление отчета о ультразвуковом контроле поковок, изделий и штамповой оснастки

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления отчета о ультразвуковом контроле поковок, изделий и штамповой оснастки

Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние приборов для

ультразвукового контроля поковок, изделий и штамповой оснастки

Готовить поверхность поковок, изделий и штамповой оснастки к ультразвуковому контролю

Проводить калибровку оборудования для ультразвукового контроля поковок, изделий и штамповой оснастки

Использовать приборы для выполнения ультразвукового контроля поковок, изделий и штамповой оснастки

Выполнять регистрацию индикации при ультразвуковом контроле поковок, изделий и штамповой оснастки

Оформлять технический отчет о ультразвуковом контроле поковок, изделий и штамповой оснастки

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Технические требования, предъявляемые к поверхности поковок, изделий и штамповой оснастки для выполнения ультразвукового контроля

Классификация оборудования для ультразвукового контроля поковок, изделий и штамповой оснастки

Нормативно-технические и справочные документы по ультразвуковому контролю поковок, изделий и штамповой оснастки

Методики проведения ультразвукового контроля поковок, изделий и штамповой оснастки

Методики проведения калибровки приборов для ультразвукового контроля поковок, изделий и штамповой оснастки

Методики регистрации индикации при ультразвуковом контроле поковок, изделий и штамповой оснастки

Требования к содержанию и оформлению результатов ультразвукового контроля поковок, изделий и штамповой оснастки

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Другие характеристики-

3.5.3. Трудовая функция

Наименование Контроль поковок и изделий на соответствие государственным стандартам и техническим условиям

Код Е/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Контроль результатов измерений поковок и изделий на соответствие

техническим требованиям точности размеров и формы

Контроль результатов 3D-измерений поковок и изделий на соответствие техническим требованиям точности размеров и формы

Контроль результатов химического анализа материалов поковок и изделий на соответствие техническим требованиям

Контроль результатов механических испытаний образцов поковок и изделий на соответствие техническим требованиям

Контроль результатов металлографических испытаний образцов поковок и изделий на соответствие техническим требованиям к микроструктуре

Контроль результатов металлографических испытаний образцов поковок и изделий на соответствие техническим требованиям к макроструктуре

Контроль результатов металлографических испытаний образцов поковок и изделий на соответствие техническим требованиям к распределению волокон макроструктуры

Контроль результатов визуального контроля поковок изделий на соответствие техническим требованиям об отсутствии наружных дефектов

Контроль результатов контроля образцов поковок и изделий на соответствие техническим требованиям об отсутствии внутренних дефектов

Оформление заключения о соответствии поковок и изделий государственным стандартам и техническим условиям

Необходимые уменияПросматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления заключения о соответствии поковок и изделий государственным стандартам и техническим условиям

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для контроля поковок и изделий на соответствие государственным стандартам и техническим условиям

Применять пакеты прикладных программ статистического анализа для анализа результатов измерений, исследований и испытаний образцов поковок, изделий и штамповой оснастки

Определять соответствие поковок и изделий техническим требованиям, предъявляемым к точности размеров и формы

Определять соответствие поковок и изделий техническим требованиям, предъявляемым к химическому составу материалов

Определять соответствие поковок и изделий техническим требованиям, предъявляемым к механическим свойствам материалов

Определять соответствие поковок и изделий техническим требованиям, предъявляемым к микроструктуре

Определять соответствие поковок и изделий техническим требованиям, предъявляемым к макроструктуре

Определять соответствие поковок и изделий техническим требованиям, предъявляемым к распределению волокон макроструктуры

Определять соответствие поковок и изделий техническим требованиям, предъявляемым к наружным дефектам

Определять соответствие поковок и изделий техническим требованиям, предъявляемым к внутренним дефектам

Оформлять заключение о соответствии поковок и изделий государственным стандартам и техническим условиям

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Пакеты прикладных программ статистического анализа: наименования, возможности и порядок работы в них

Технические требования, предъявляемые к точности размеров и формы поковок и изделий

Технические требования, предъявляемые к химическому составу материалов поковок и изделий

Технические требования, предъявляемые к отклонению размеров и формы при 3D-измерениях поковок и изделий

Технические требования, предъявляемые к химическому составу материалов поковок и изделий

Технические требования, предъявляемые к механическим свойствам материалов поковок и изделий

Технические требования, предъявляемые к микроструктуре поковок и изделий

Технические требования, предъявляемые к макроструктуре поковок и изделий

Технические требования, предъявляемые к распределению волокон макроструктуры поковок и изделий

Технические требования об отсутствии наружных дефектов поковок и изделий

Технические требования об отсутствии внутренних дефектов поковок и изделий

Возможности прикладных компьютерных программ для анализа результатов измерений, исследований и испытаний

Другие характеристики-

3.5.4. Трудовая функция

Наименование Определение причин брака и разработка предложений, предупреждающих его возникновение

Код Е/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Изучение возможных причин возникновения дефектов поковок и изделий

Контроль результатов измерений и испытаний образцов изготавливаемых поковок и изделий

Выявление и анализ причин появления дефектов поковок и изделий

Разработка предложений по предотвращению образования дефектов поковок и изделий вследствие технологических факторов

Разработка предложений по предупреждению и устранению брака поковок и изделий

Подготовка решений о приостановлении выпуска изготавливаемой продукции при выявлении брака поковок и изделий

Систематизация данных о фактическом качестве поковок и изделий

Составление технических отчетов о возможных причинах появления брака в поковках и изделиях

Составление актов на дефектные поковки и изделия

Оформление извещения о браке и двухстороннего акта при работе с внешним потребителем

Оформление двухстороннего акта списания поковок и изделий в брак

Необходимые умения Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Использовать текстовые редакторы (процессоры) для составления технических отчетов о возможных причинах появления брака в поковках и изделиях, составления актов на дефектные поковки и изделия, оформления извещений о браке и двухсторонних актов при работе с внешним потребителем

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для анализа причин брака и разработки предложений, предупреждающих его возникновение

Анализировать производственную ситуацию с целью выявления причин образования дефектов поковок и изделий

Анализировать режимы работы кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования с целью выявления причин образования дефектов поковок и изделий

Анализировать режимы работы нагревательных устройств с целью выявления причин образования дефектов поковок и изделий

Анализировать условия работы штамповой оснастки и смазочно-охлаждающей жидкости с целью выявления причин образования дефектов поковок и изделий

Анализировать параметры реализуемых технологических процессовковки и штамповки поковок и изделия с целью выявления причин образования дефектов

Определять причины, вызывающие образование дефектов в изготавливаемых поковках и изделиях, возникающих от исходного материала, при резке на заготовки, при нагреве заготовок, при ковке и штамповке поковок и изделий

Выполнять статистическую обработку результатов контроля, измерений и испытаний в кузнечно-прессовом производстве

Оформлять производственно-техническую документацию

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Пакеты прикладных программ статистического анализа: наименования, возможности и порядок работы в них

Содержание и режимы технологических процессовковки и штамповки, реализуемых в организации
Устройство, принцип действия и правила эксплуатации используемого кузнечно-штамповочного и вспомогательного оборудования

Режимы работы нагревательных устройств в кузнечно-прессовом производстве
Эксплуатационные характеристики используемой штамповой оснастки и смазочно-охлаждающей жидкости

Технологические и эксплуатационные факторы, влияющие на точность и качество продукции, получаемой ковкой и штамповкой

Виды дефектов, получаемых при ковке и штамповке в поковках и изделиях

Методики статистической обработки результатов измерений и контроля в кузнечно-прессовом производстве

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООО "Союзмаш консалтинг", город Москва

Генеральный директор

Андреев Илья Александрович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1АО "МПО им. И.Румянцева", город Москва

2АО "Раменское приборостроительное конструкторское бюро", город Раменское, Московская область

3Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

4ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

5ОООР "Экосфера", город Москва

6ПАО "Кузнецов", город Самара

7Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

8ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)", город Москва

9ФГБУ "Всероссийский научно-исследовательский институт труда" Минтруда России, город Москва

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

3 Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н "Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда" (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237), приказом Минздрава России от 13 декабря 2019 г. № 1032н (зарегистрирован Минюстом России 24 декабря 2019 г., регистрационный № 56976), приказом Минтруда России, Минздрава России от 3 апреля 2020 г. № 187н/268н (зарегистрирован Минюстом России 12 мая 2020 г., регистрационный № 58320), приказом Минздрава России от 18 мая 2020 г. № 455н (зарегистрирован Минюстом России 22 мая 2020 г., регистрационный № 58430).

4 Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 "Об утверждении Норм пожарной безопасности "Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций" (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938), с изменениями, внесенными приказами МЧС

- России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429) и от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880).
- 5 Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 "Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций" (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).
- 6 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуска 2, раздел "Кузнечно-прессовые и термические работы".
- 7 Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей специалистов и тарифных разрядов.
- 8 Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 "Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).
- 9 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.