

Об утверждении профессионального стандарта "Работник по прессованию электроизоляционных материалов и изделий для железнодорожного подвижного состава"

Приказ · № 640н · от 07.08.2023 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

7 августа 2023 г. № 640н

Об утверждении профессионального стандарта "Работник по прессованию электроизоляционных материалов и изделий для железнодорожного подвижного состава"

Зарегистрирован Минюстом России 1 сентября 2023 г.

Регистрационный № 75040

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580 , приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Работник по прессованию электроизоляционных материалов и изделий для железнодорожного подвижного состава".
2. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2024 г. и действует до 1 сентября 2030 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от 7 августа 2023 г. № 640н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Работник по прессованию электроизоляционных материалов и изделий для железнодорожного подвижного состава

1638

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 "Выполнение работ по прессованию простых и средней сложности электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Выполнение простых и средней сложности работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Выполнение работ по прессованию сложных и особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Выполнение сложных и особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава"

3.5. Обобщенная трудовая функция "Выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий на прессе типа "Свит", организация работы по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Прессование электроизоляционных материалов и изделий для железнодорожного подвижного состава17.137

(наименование вида профессиональной деятельности)код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Обеспечение качества прессования электроизоляционных материалов и изделий, соответствующих стандартам по размерам, форме и свойствам, для содержания железнодорожного подвижного состава в работоспособном состоянии

Группа занятий:7549Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы8141Операторы машин по производству изделий из резины

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:22.19Производство прочих резиновых изделий

33.17Ремонт и техническое обслуживание прочих транспортных средств и оборудования

52.21.19Деятельность вспомогательная прочая, связанная с железнодорожным транспортом

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациинаименованиекодуровень (подуровень) квалификации

А

Выполнение работ по прессованию простых и средней сложности электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава2

Выполнение работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного составаА/01.22

Выполнение работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессахА/02.22

В

Выполнение простых и средней сложности работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава2

Выполнение простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного составаВ/01.22

Выполнение работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на оборудовании несложной конструкцииВ/02.22

С

Выполнение работ по прессованию сложных и особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного составаЗ

Выполнение работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и полуавтоматических линияхС/01.33

Выполнение работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и автоматических линияхС/02.33

D

Выполнение сложных и особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного составаЗ

Выполнение сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложностиD/01.33

Выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложностиD/02.33

E

Выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий на прессе типа "Свит", организация работы по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава4

Выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"E/01.44

Организация работы по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного составаE/02.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по прессованию простых и средней сложности электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного составаКодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПрессовщик изоляционных материалов 2-го разряда

Прессовщик изоляционных материалов 3-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы-

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 3

Наличие группы по электробезопасности не ниже II 4

Для прессовщиков изоляционных материалов, выполняющих работы, связанные с использованием грузоподъемных механизмов, строповкой грузов, наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности 5

Другие характеристики При выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия железнодорожного подвижного состава - прессовщик изоляционных материалов 2-го разряда

При выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия железнодорожного подвижного состава - прессовщик изоляционных материалов 3-го разряда

Требованием для получения прессовщиком изоляционных материалов 3-го разряда является повышение квалификации в области прессования электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37549 Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы

ЕТКС 6 § 25 Прессовщик изоляционных материалов 2-го разряда

§ 26 Прессовщик изоляционных материалов 3-го разряда.

ОКПДТР 7 17018 Прессовщик изоляционных материалов

3 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), действует до 1 апреля 2027 г.

4 Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657), действует до 31 декабря 2025 г.

5 Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 "Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов,

на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983), действует до 1 января 2027 г.

6 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 19, раздел "Производство электроизоляционных материалов".

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного составаКодА/01.2Уровень (подуровень) квалификации2

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОзнакомление с заданием на выполнение работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Прессование простых электроизоляционных материалов под руководством прессовщика более высокой квалификации

Взвешивание навесок определенной толщины

Подготовка простого электроизоляционного материала для прессования

Подборка пакетов для прессования

Чистка пресс-форм и плит прессов

Необходимые уменияПользоваться оборудованием при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Оценивать состояние пресс-форм при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Взвешивать навески с заготовкой простого электроизоляционного материала

Подбирать пакеты для прессования

Чистить пресс-формы и плиты прессов

Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Производить подбор пресс-форм

Необходимые знанияНормативно-технические и руководящие документы на выполнение работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Технологический процесс выполнения работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава (взвешивание навесок с заготовкой материала и подборкой пакетов для прессования, чистка пресс-форм и плит прессов)

Способы ведения процесса прессования простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Способы чистки пресс-форм и плит прессов

Правила взвешивания навесок

Виды и назначение простых электроизоляционных материалов

Виды брака при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава, способы его предупреждения и устранения

Физические и химические процессы преобразования термопластов под воздействием температуры и давления в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
Требования, предъявляемые к качеству выполнения работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах
Код А/02.2
Уровень (подуровень) квалификации 2

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия
Ознакомление с заданием на выполнение работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава

Подготовка материала средней сложности для прессования

Изготовление навесок определенной толщины со сбором их в пакеты

Загрузка изоляционных пакетов в секции пресса и заготовок в пресс-формы ручным способом

Регулировка температуры печи при нагревании пресс-форм, давления пресса при прессовании по показаниям контрольно-измерительных приборов

Выгрузка пакетов из пресса

Разборка с сортировкой отпрессованных материалов по толщине и укладкой их в стопы и на стеллажи

Необходимые умения
Пользоваться оборудованием при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава

Оценивать техническое состояние прессов при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава

Прессовать манжеты делителя динамотора

Прессовать манжеты генератора динамотора

Прессовать пальцы щеткодержателя

Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава

Применять способы изготовления навесок определенной толщины и сбора их в пакеты

Применять способы загрузки пакетов в секции пресса и заготовок в пресс-формы ручным способом

Применять способы регулировки температуры и давления по показаниям контрольно-измерительных приборов

Применять способы выгрузки пакетов из секций пресса, разборки и сортировки отпрессованных материалов по толщине, укладки их в стопы и на стеллажи

Необходимые знания
Нормативно-технические и руководящие документы на выполнение работ по

прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
Технологический процесс выполнения работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности (толщина свыше 0,3 мм) в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах (манжета делителя динамотора, манжета генератора динамотора, палец щеткодержателя)

Способы ведения процесса прессования электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах

Принцип работы прессов и прессования деталей

Правила сборки пакетов и навесок

Причины брака и способы его устранения при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности (свыше 0,3 мм) в изделия для железнодорожного подвижного состава

Физические и химические процессы преобразования термопластов под воздействием температуры и давления в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава

Требования, предъявляемые к качеству выполнения работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава

Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Выполнение простых и средней сложности работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного составаКодВУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПрессовщик-вулканизаторщик 2-го разряда

Прессовщик-вулканизаторщик 3-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное 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 и периодических медицинских осмотров

Наличие группы по электробезопасности не ниже II

Для прессовщиков-вулканизаторщиков, выполняющих работы, связанные с использованием грузоподъемных механизмов, строповкой грузов, наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности

Другие характеристикиПри выполнении простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава - прессовщик-

вулканизаторщик 2-го разряда

При выполнении работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава - прессовщик-вулканизаторщик 3-го разряда

Требованием для получения прессовщиком-вулканизаторщиком 3-го разряда является повышение квалификации в области прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38141Операторы машин по производству изделий из резины

ЕТКС 8 § 67Прессовщик-вулканизаторщик 2-го разряда

§ 68Прессовщик-вулканизаторщик 3-го разряда

ОКПДТР16987Прессовщик-вулканизаторщик

8 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 33, раздел "Общие профессии производства и переработки резиновых смесей".

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Выполнение простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного составаКодВ/01.2Уровень (подуровень) квалификации2

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОзнакомление с заданием на выполнение простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Подготовка заготовок из сырой резины

Закладывание заготовок в пресс-формы

Промазка с подпрессовкой стыка резинотехнических изделий

Опрессовка форм с сырой резиной на станке

Подвулканизация стыка колец из одиночной проволоки

Последовательная вставка колец в ячейку формы пресса с предварительной промазкой ячеек формы смазкой

Закрытие пресса с наблюдением за процессом вулканизации колец и выгрузкой колец из форм

Снятие заготовок с пресса

Маркировка готовых резинотехнических изделий после прессовой вулканизации с передачей их на дальнейшую обработку

Необходимые уменияПользоваться оборудованием при выполнении простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Оценивать состояние пресс-форм при выполнении простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Промазывать и подпрессовывать стыки изделий

Опрессовывать сырую резину на станке

Производить подвулканизацию стыка колец из одиночной проволоки

Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении простых работ по прессовой

вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Производить закладывание заготовок в пресс-формы

Производить последовательную вставку колец в ячейку формы пресса с предварительной промазкой ячеек формы смазкой

Производить снятие заготовок с конвейера

Производить маркировку готовых резинотехнических изделий после прессовой вулканизации

Необходимые знания Нормативно-технические и руководящие документы на выполнение простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Технологический процесс выполнения простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава (промазка и подпрессовка стыка изделий, опрессовка сырой резины на станке, подвулканизация стыка колец из одиночной проволоки, последовательная вставка колец в ячейку формы пресса)

Способы выполнения простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Способы промазки и подпрессовки стыка резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Способы опрессовки сырых покрышек на станке

Способы подвулканизации стыка колец из одиночной проволоки

Способы последовательной вставки колец в ячейку формы пресса с предварительной промазкой ячеек формы смазкой

Способы закладывания заготовок в пресс-формы

Способы маркировки готовых резинотехнических изделий после прессовой вулканизации

Типы, размеры и назначение резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Физические и химические процессы вулканизации сырой резины в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Требования, предъявляемые к качеству выполнения простых работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Выполнение работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на оборудовании несложной конструкции Код В/02.2 Уровень (подуровень) квалификации 2

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Ознакомление с заданием на выполнение работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Подготовка пресса и пресс-форм к работе

Подготовка заготовок из сырой резины

Закладывание заготовок в пресс-формы с установкой их на плиты пресса и закрытием пресса

Ведение процесса прессовой вулканизации резинотехнических изделий согласно технологическому регламенту по показаниям контрольно-измерительных приборов

Выгрузка форм с выемкой резинотехнических изделий из них вручную или при помощи приспособлений

Необходимые умения Пользоваться оборудованием при выполнении работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
Оценивать техническое состояние вулканизационных прессов при выполнении работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Производить прессовую вулканизацию манжет

Производить прессовую вулканизацию прокладок

Производить прессовую вулканизацию втулок

Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Применять способы закладывания заготовок в пресс-формы

Применять способы выполнения работ средней сложности по прессовой вулканизации согласно технологическому регламенту по показаниям контрольно-измерительных приборов

Применять способы выгрузки форм с выемкой изделий из них вручную (при помощи приспособлений)

Необходимые знания Нормативно-технические и руководящие документы на выполнение работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Технологический процесс выполнения работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на оборудовании несложной конструкции (прессовая вулканизация манжет, прокладок, втулок)

Способы выполнения работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на оборудовании несложной конструкции

Приемы перезарядки прессов и пресс-форм при выполнении работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при выполнении работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Особенности обработки материалов при выполнении работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Устройство оборудования и приспособлений для выполнения работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Физические и химические процессы вулканизации сырой резины в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Требования, предъявляемые к качеству выполнения работ средней сложности по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по прессованию сложных и особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного составаКодСУровень квалификацииЗ

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПрессовщик изоляционных материалов 4-го разряда

Прессовщик изоляционных материалов 5-го разряда

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

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев работы прессовщиком изоляционных материалов 3-го разряда для прессовщика изоляционных материалов 4-го разряда

Не менее шести месяцев работы прессовщиком изоляционных материалов 4-го разряда для прессовщика изоляционных материалов 5-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Наличие группы по электробезопасности не ниже II

Для прессовщиков изоляционных материалов, выполняющих работы, связанные с использованием грузоподъемных механизмов, строповкой грузов, наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности

Другие характеристикиПри выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия железнодорожного подвижного состава - прессовщик изоляционных материалов 4-го разряда

При выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия железнодорожного подвижного состава - прессовщик изоляционных материалов 5-го разряда

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37549Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы

ЕТКС§ 27Прессовщик изоляционных материалов 4-го разряда

§ 28Прессовщик изоляционных материалов 5-го разряда

ОКПДТР17018Прессовщик изоляционных материалов

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и полуавтоматических линияхКодС/01.3Уровень (подуровень) квалификацииЗ

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОзнакомление с заданием на выполнение работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Проверка работоспособности пресса при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Подготовка пресса к работе по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Подготовка сложных электроизоляционных материалов

Набор пакета электроизоляционных материалов в зависимости от толщины

Сборка навесок и пакетов

Подборка пресс-форм в зависимости от заданного размера с установкой их на пресс

Регулировка процесса прессования в зависимости от вида электроизоляционного материала при помощи контрольно-измерительных приборов

Необходимые уменияПользоваться оборудованием при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Оценивать состояние пресс-форм при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Прессовать манжеты преобразователя постоянного тока

Прессовать манжеты герметизирующие

Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Применять способы прессования сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и полуавтоматических линиях

Применять способы набора пакета электроизоляционных материалов в зависимости от толщины навесок

Применять способы сборки пакетов

Применять способы регулировки технологических режимов прессования в зависимости от вида изоляционного материала

Применять способы подготовки прокладочных листов к работе

Применять способы подготовки прессов к работе

Пользоваться контрольно-измерительными приборами при регулировке технологических режимов прессования в зависимости от вида электроизоляционных материалов

Необходимые знанияНормативно-технические и руководящие документы на выполнение работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Технологический процесс выполнения работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов (толщина до 0,3 мм) в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и полуавтоматических линиях (манжета преобразователя постоянного тока, манжета герметизирующая)

Способы ведения процесса прессования сложных электроизоляционных материалов для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и полуавтоматических линиях

Принцип работы и правила эксплуатации прессов при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Требования, предъявляемые к используемым материалам

Правила хранения и подготовки прокладочных листов, поддонов и пресс-форм

Технология прессования электроизоляционных материалов

Температурные режимы и длительность прессования в зависимости от размеров и марок прессуемых материалов

Физические и химические процессы преобразования термопластов под воздействием температуры и давления в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Требования, предъявляемые к качеству выполнения работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и автоматических линиях
КодС/02.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОзнакомление с заданием на выполнение работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Проверка работоспособности пресса при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Подготовка пресса к работе при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Подготовка особо сложных электроизоляционных материалов

Регулировка процесса прессования в зависимости от технологических свойств пропитанных наполнителей при помощи контрольно-измерительных приборов

Термообработка электроизоляционных материалов в специальных термостатах с полуавтоматическим регулированием многоступенчатых режимов

Подготовка многопозиционных наборов заготовок

Необходимые уменияПользоваться оборудованием при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Прессовать коллекторы тягового электродвигателя

Прессовать коллекторы преобразователя постоянного тока

Прессовать коллекторы делителя

Прессовать коллекторы генератора

Прессовать манжеты тягового электродвигателя

Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Оценивать состояние пресс-форм при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава

Пользоваться контрольно-измерительными приборами при регулировке процесса прессования в зависимости от технологических свойств пропитанных наполнителей

Определять температурный режим печи и режим давления пресса

Применять способы регулирования процесса прессования в зависимости от технологических свойств связующих и пропиточных наполнителей

Применять способы подготовки многопозиционных наборов заготовок по установленной схеме

Необходимые знания Нормативно-технические и руководящие документы на выполнение работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Технологический процесс выполнения работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов толщиной до 0,5 мм в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и автоматических линиях (коллектор тягового электродвигателя, коллектор преобразователя постоянного тока, коллектор делителя, коллектор генератора, манжета тягового электродвигателя)

Способы ведения процесса прессования особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и автоматических линиях
Кинематические схемы обслуживаемого оборудования в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Требования к точности линейных размеров и чистоте поверхности электроизоляционных материалов
Правила подготовки многопозиционных наборов заготовок

Правила комплектования пакетов в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Устройство оборудования и приспособлений для выполнения работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов толщиной до 0,5 мм в изделия для железнодорожного подвижного состава в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Физические и химические процессы преобразования термопластов под воздействием температуры и давления в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов толщиной до 0,5 мм в изделия для железнодорожного подвижного состава

Требования, предъявляемые к качеству выполнения работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов толщиной до 0,5 мм в изделия для железнодорожного подвижного состава

Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Выполнение сложных и особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава Код ДУ уровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Прессовщик-вулканизаторщик 4-го разряда
Прессовщик-вулканизаторщик 5-го разряда

Требования к образованию и обучению Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих,

служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы Не менее шести месяцев работы прессовщиком-вулканизаторщиком 3-го разряда для прессовщика-вулканизаторщика 4-го разряда
Не менее шести месяцев работы прессовщиком-вулканизаторщиком 4-го разряда для прессовщика-вулканизаторщика 5-го разряда
Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров
Наличие группы по электробезопасности не ниже II
Для прессовщиков-вулканизаторщиков, выполняющих работы, связанные с использованием грузоподъемных механизмов, строповкой грузов, наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности
Другие характеристики При выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава - прессовщик-вулканизаторщик на прессе средней сложности 4-го разряда
При выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности - прессовщик-вулканизаторщик 5-го разряда

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ8141 Операторы машин по производству изделий из резины

ЕТКС § 69 Прессовщик-вулканизаторщик 4-го разряда

§ 70 Прессовщик-вулканизаторщик 5-го разряда

ОКПДТР16987 Прессовщик-вулканизаторщик

3.4.1. Трудовая функция

Наименование

Выполнение сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности Код D/01.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Ознакомление с заданием на выполнение сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Проверка работоспособности пресса при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Подготовка пресса средней сложности к работе при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Подготовка заготовок из сырой резины

Разогрев при необходимости заготовок в генераторе токами высокой частоты при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Укладывание в матрицу пресс-формы пластин при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Укладывание в матрицу пресс-формы заготовок при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Осмотр готовых резинотехнических изделий на выявление дефектов при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации на прессе средней сложности

Доработка при необходимости ручным инструментом резинотехнических изделий до готовности при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации на прессе средней сложности

Необходимые умения Пользоваться оборудованием при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Оценивать техническое состояние пресса средней сложности при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Производить прессовую вулканизацию прокладок на прессе средней сложности

Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Применять способы прессовой вулканизации прокладок на прессе средней сложности

Применять способы укладывания в матрицу пресс-формы пластин, заготовок при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Определять готовность резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава при выполнении сложных работ по их прессовой вулканизации на прессе средней сложности

Необходимые знания Нормативно-технические и руководящие документы на выполнение сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Технологический процесс выполнения сложных работ по прессовой вулканизации

резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности (прессовая вулканизация прокладок в прессах)

Способы выполнения сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Методы укладывания в матрицу пресс-формы пластин, заготовок при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Режимы прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Особенности обработки материалов при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Устройство оборудования и приспособлений для выполнения сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Физические и химические процессы вулканизации сырой резины в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Требования, предъявляемые к качеству выполнения сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности

Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование

Выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности Код D/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Ознакомление с заданием на выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Проверка работоспособности пресса при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Подготовка пресса к работе при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Регулировка процесса прессования в зависимости от технологических свойств пропитанных наполнителей при помощи контрольно-измерительных приборов при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Подготовка заготовок из сырой резины

Подготовка многопозиционных наборов заготовок при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Разогрев при необходимости заготовок в генераторе токами высокой частоты при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Подготовка сырой резины (полуфабриката) к укладке в пресс-форму через шнековое оборудование при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Подбор необходимого диаметра выхода из шнекового оборудования полуфабриката для укладки в пресс-форму с целью рационального использования сырой резины (полуфабриката) при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Укладывание в матрицу пресс-формы пластин при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах

различной сложности

Укладывание в матрицу пресс-формы заготовок при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Прессовая вулканизация на гидравлических прессах различной сложности со сложными пресс-формами и разъемными приспособлениями при многочисленном ассортименте резинотехнических изделий при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Прессовая вулканизация изделий, изготовленных литьем под давлением, при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Осмотр готовых резинотехнических изделий на выявление дефектов при выполнении особо сложных работ по их прессовой вулканизации на прессах различной сложности

Доработка при необходимости ручным инструментом резинотехнических изделий до готовности при выполнении особо сложных работ по их прессовой вулканизации на прессах различной сложности

Необходимые умения Пользоваться оборудованием при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Оценивать техническое состояние прессов различной сложности при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Производить прессовую вулканизацию уплотнительных чехлов подшипника

Производить прессовую вулканизацию уплотнительных втулок головки гидрогасителя

Производить прессовую вулканизацию уплотнительных колец

Производить прессовую вулканизацию уплотнительных сальников

Производить прессовую вулканизацию амортизаторов токоприемника

Производить прессовую вулканизацию манжет

Производить прессовую вулканизацию втулок фрикционного гасителя

Производить прессовую вулканизацию опорных буферов

Производить прессовую вулканизацию амортизаторов верхнего и нижнего

Производить прессовую вулканизацию уплотнителей клапана, крана, реле

Производить прессовую вулканизацию втулок гидрогасителя, втулок серьги, втулок конусных

Производить прессовую вулканизацию манжет, прокладок, пробок, пыльников

Производить прессовую вулканизацию ручек электрошпалоподбойки

Производить прессовую вулканизацию муфт соединительных

Производить прессовую вулканизацию соединителей гофрированных

Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Пользоваться специальной одеждой, обувью для выполнения особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Применять способы регулирования процесса прессования при помощи контрольно-измерительных приборов при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Применять способы подготовки многопозиционных наборов заготовок при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Применять способы укладывания в матрицу пресс-формы пластин, заготовок при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Определять необходимый диаметр выхода из шнекового оборудования полуфабриката для укладки в пресс-форму при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Определять готовность резинотехнических изделий при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Необходимые знания Нормативно-технические и руководящие документы на выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Технологический процесс выполнения особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности (прессовая вулканизация уплотнительных чехлов подшипника, уплотнительных втулок головки гидrogасителя, уплотнительных колец, уплотнительных сальников, амортизаторов токоприемника, манжет, втулок фрикционного гасителя, опорных буферов, амортизаторов верхнего и нижнего, уплотнителей клапана, уплотнителей крана, уплотнителей реле, втулок гидrogасителя, втулок серьги, втулок конусных, манжет, прокладок, пробок, пыльников, ручек электрошпалоподбойки, муфт соединительных, соединителей гофрированных)

Способы выполнения особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Режимы прессовой вулканизации и способы перезарядки прессов и пресс-форм при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Особенности обработки материалов при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Устройство прессов различной сложности для выполнения особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Методы подбора количества ограничительных линеек и подбора их по ширине и калибру при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Физические и химические процессы вулканизации сырой резины в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Требования, предъявляемые к качеству выполнения особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий на прессе типа "Свит", организация работы по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного составаКодЕУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПрессовщик-вулканизаторщик 6-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное 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 шести месяцев работы прессовщиком-вулканизаторщиком 5-го разряда для прессовщика-вулканизаторщика 6-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Наличие группы по электробезопасности не ниже II

Для прессовщиков-вулканизаторщиков, выполняющих работы, связанные с использованием грузоподъемных механизмов, строповкой грузов, наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38141Операторы машин по производству изделий из резины

ЕТКС§ 70Прессовщик-вулканизаторщик 6-го разряда

ОКПДТР16987Прессовщик-вулканизаторщик

ОКСО 9 2.23.01.10Слесарь по обслуживанию и ремонту подвижного состава

9 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.5.1. Трудовая функция

Наименование

Выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"КодЕ/01.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Ознакомление с заданием на выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Проверка работоспособности пресса типа "Свит" при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Подготовка пресса типа "Свит" к работе при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Подготовка заготовок из сырой резины

Регулировка процесса прессования в зависимости от технологических свойств пропитанных наполнителей при помощи контрольно-измерительных приборов при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Подготовка многопозиционных наборов заготовок при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Разогрев при необходимости заготовок в генераторе токами высокой частоты при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Подготовка сырой резины (полуфабриката) к укладке в пресс-форму через шнековое оборудование при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Подбор необходимого диаметра выхода из шнекового оборудования полуфабриката для укладки в пресс-форму с целью рационального использования сырой резины (полуфабриката) при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Укладывание в матрицу пресс-формы пластин при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Укладывание в матрицу пресс-формы заготовок при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Прессовая вулканизация на гидравлическом прессе типа "Свит" со сложными пресс-формами и разъемными приспособлениями при многочисленном ассортименте резинотехнических изделий

Прессовая вулканизация на прессе типа "Свит" изделий, изготовленных методом литья под давлением

Осмотр готовых резинотехнических изделий на выявление дефектов при выполнении особо сложных работ по их прессовой вулканизации на прессе типа "Свит"

Доработка при необходимости ручным инструментом резинотехнических изделий до готовности при выполнении особо сложных работ по их прессовой вулканизации на прессе типа "Свит"

Необходимые умения Пользоваться оборудованием при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Оценивать техническое состояние пресса типа "Свит" при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Производить прессовую вулканизацию амортизаторов контактора

Производить прессовую вулканизацию амортизаторов резиновых

Производить прессовую вулканизацию втулок преобразователя

Производить прессовую вулканизацию втулок мотор-компрессора

Производить прессовую вулканизацию втулок тягового электродвигателя

Производить прессовую вулканизацию изоляторов преобразователя

Производить прессовую вулканизацию манжет цилиндра автоматической двери

Производить прессовую вулканизацию мембран, окон салонных, форточек салонных

Производить прессовую вулканизацию пальцев щеткодержателя преобразователя

Производить прессовую вулканизацию пальцев щеткодержателя электродвигателя

Производить прессовую вулканизацию прокладок клапана вентиля

Производить прессовую вулканизацию прокладок крана машиниста

Производить прессовую вулканизацию трубок преобразователя

Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Пользоваться специальной одеждой, обувью при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Применять способы регулирования процесса прессования при помощи контрольно-измерительных приборов при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Применять способы подготовки многопозиционных наборов заготовок при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Применять способы укладывания в матрицу пресс-формы пластин, заготовок при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Определять необходимый диаметр выхода из шнекового оборудования полуфабриката для укладки в пресс-форму при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Определять готовность резинотехнических изделий при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Необходимые знания Нормативно-технические и руководящие документы на выполнение особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит" в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Технологический процесс выполнения особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит" (прессовая вулканизация амортизаторов контактора, амортизаторов резиновых, втулок преобразователя, втулок мотор-компрессора, втулок тягового электродвигателя, изоляторов преобразователя, манжет цилиндра автоматической двери, мембран, окон салонных, форточек салонных, пальцев щеткодержателя преобразователя, пальцев щеткодержателя электродвигателя, прокладок клапана вентиля, прокладок крана машиниста, трубок преобразователя)

Способы выполнения особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Режимы прессовой вулканизации и способы перезарядки прессов и пресс-форм при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на

прессе типа "Свит"

Особенности обработки материалов при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Устройство пресса типа "Свит" для выполнения особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Физические и химические процессы вулканизации сырой резины в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Методы подбора количества ограничительных линеек и подбора их по ширине и калибру при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Требования, предъявляемые к качеству выполнения особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа "Свит"

Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование

Организация работы по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
Код Е/02.4
Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия
Ознакомление с заданием по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Проведение инструктажа по охране труда для прессовщиков-вулканизаторщиков более низкой квалификации

Доведение до прессовщиков-вулканизаторщиков более низкой квалификации задания по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Демонстрация рациональных и безопасных приемов выполнения производственного задания по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Контроль выполнения задания по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Ведение технической и информационно-справочной документации по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Необходимые умения
Принимать решения при нарушении технологического процесса прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Пользоваться контрольно-измерительными приборами, инструментом и приспособлениями

Оценивать состояние контрольно-измерительных приборов, инструмента и приспособлений

Оказывать необходимую помощь в освоении прессовщиками-вулканизаторщиками более низкой

квалификации приемов работы по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Оформлять техническую и информационно-справочную документацию по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Необходимые знания Нормативно-технические и руководящие документы на выполнение работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Технологический процесс выполнения работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Способы выполнения работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Режимы прессовой вулканизации и способы перезарядки прессов и пресс-форм при организации работы по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при организации работы по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Особенности обработки материалов при организации работы по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Устройство оборудования и приспособлений для выполнения работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в объеме, необходимом для выполнения трудовых функций

Правила применения средств индивидуальной защиты при выполнении особо сложных работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Требования, предъявляемые к качеству выполнения работ по прессовой вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Центр организации труда и проектирования экономических нормативов - филиал ОАО "РЖД" город Москва

Директор Калашников Михаил Юрьевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1-