

Об утверждении профессионального стандарта "Литейщик"

Приказ · № 625н · от 08.09.2014 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

ПРИКАЗ

МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

от 8 сентября 2014 г. N 625н

Об утверждении профессионального стандарта "Литейщик"

Зарегистрирован Минюстом России 14 октября 2014 г.

Регистрационный N 34314

В соответствии с пунктом 22 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293), приказываю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Литейщик".

Министр М.А.Топилин

Приложение

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Литейщик

|-----|

| 187 |

|-----|

Регистрационный номер

I. Общие сведения

|-----| Выполнение плавки и заливки литейных форм на различных | 40.050 | типах литейного технологического оборудования |-----|

(наименование вида профессиональной деятельности) Код

Основная цель вида профессиональной деятельности: |-----|

|Выполнение литейных работ на различных типах литейного | оборудования | |-----|

Вид трудовой деятельности (группа занятий): |-----|-----|-----|-----| | 8122

|Аппаратчики, | - | - | | |плавильщики, литейщики | | | |и прокатчики | | | |-----|-----|-----|

-----| (код ОКЗ) (наименование) (код ОКЗ) (наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: |-----|-----|-----| | 25

|Производство резиновых и пластмассовых изделий | |-----|-----|-----|

26 |Производство прочих неметаллических минеральных | | продуктов | |-----|-----|

-----| | 27 |Металлургическое производство | |-----|-----|-----|

| 28 |Производство готовых металлических изделий | |-----|-----|-----|

34 |Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов | |-----|-----|-----|

----| | 35 |Производство судов, летательных и космических | | аппаратов и прочих транспортных средств | |-----|-----|-----| (код ОКВЭД) (наименование вида экономической деятельности)

Общероссийский классификатор занятий.

Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт

(функциональная карта вида трудовой деятельности) |-----|-----|

-----| | Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции | |-----|-----|

-----|-----|-----| |код| наименование | уровень | наименование | код

|уровень (подуровень)| | | |квалификации| | |квалификации | |---|-----|-----|-----
-----|-----|-----| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |---|-----|-----|-----|-----|-----
-----| | А |Подготовка плавильной | 2 |Выполнение различных |А/01.2| 2 | |печи, литейной
машины и | |работ, связанных с | | | |литейных форм к заливке, | |подготовкой плавильной | | |
|заливка мелких простых и | |печи, литейной машины и | | | |средней сложности | |литейных форм к
заливке | | | |форм, наблюдение за ходом | |-----|-----|-----| |плавки,
обеспечение | |Заливка простых и средней |А/02.2| 2 | |контроля процесса плавки | |сложности
изделий на | | | |машинах центробежного | | | |литья | | | |-----|-----|-----
---| | | |Заливка простых и средней |А/03.2| 2 | | |сложности изделий в кокиль| | | |и другие
металлические | | | |формы | | | |-----|-----|-----| | |Заливка методом
литья с |А/04.2| 2 | | | |кристаллизацией под | | | |давлением изделий толщиной| | | |стенки
свыше 3 мм с | | | |постоянной металлоемкостью| | | |по высоте | | | |-----|-----|-----
-----| | | |Заливка мелких простых и |А/05.2| 2 | | |средней сложности изделий | | | |на
поршневых или | | | |компрессорных машинах для | | | |литья под давлением | | | |-----
-----|-----|-----| | | |Подготовка и отслеживание |А/06.2| 2 | | |совмещенного процесса |
| | | |литья и прокатки | | | |-----|-----|-----| | |Контроль процесса плавки
|А/07.2| 2 | | | |по показаниям приборов | | | |-----|-----|-----|-----|-----
-----| | В |Заливка крупных и сложных| 3 |Заливка изделия малого и|В/01.3| 3 | |форм,
наблюдение за ходом| среднего габарита на| | | |плавки, обеспечение| |вакуумных и| | |
|нормального хода плавки и| |центробежно-вакуумных | | | |устранение неполадок | |установках | | |
|обслуживаемого | |-----|-----|-----| | |оборудования, оценка| |Заливка сложных
изделий и|В/02.3| 3 | | |качества отливок путем |изделий с криволинейными и| | | |визуального
осмотра | |пересекающимися | | | |поверхностями в кокиль и| | | |другие металлические
формы| | | |-----|-----|-----| | |Заливка методом литья с|В/03.3| 3 | | |
|кристаллизацией под| | | |давлением изделий с| | | |толщиной стенки отливки| | | |свыше 3
мм с переменной| | | |металлоемкостью по высоте | | | |-----|-----|-----| | |
| |Заливка крупных и сложных|В/04.3| 3 | | |изделий с криволинейными| | | |пересекающимися | |
| | |поверхностями на поршневых| | | |и компрессорных машинах| | | |для литья под
давлением| | | |различной конструкции | | | |-----|-----|-----| | |Заливка
различных|В/05.3| 3 | | |тонкостенных и| | | |металлоемких отливок| | | |сложной
конфигурации с| | | |внутренними ребристыми| | | |полостями на машинах для| | | |литья
под давлением| | | |различных конструкций | | | |-----|-----|-----| | |
|Ведение совмещенного|В/06.3| 3 | | |процесса литья и прокатки| | | |под руководством
литейщика| | | |более высокой квалификации| | | |-----|-----|-----| | |
|Заливка изделий на|В/07.3| 3 | | |литейных автоматах и| | | |автоматических линиях | | | |-----
-----|-----|-----|-----|-----|-----| | С |Заливка форм больших| 4 |Заливка на
вакуумных и|С/01.4| 4 | | |габаритов и сложной| |центробежно-вакуумных | | |конфигурации,
наблюдение| |установках | | | |за ходом плавки, | |крупногабаритных изделий,| | |обеспечение
бесперебойной| |футеровок плавильных| | |работы оборудования | |печей | | | |-----
|-----|-----| | | |Заливка изделий различными|С/02.4| 4 | | |способами в песчаные и| | | |
|оболочковые формы по| | | |выплавляемым моделям и| | | |методом выжимания | | | |-----
-----|-----|-----| | | |Заливка методом литья с|С/03.4| 4 | | |кристаллизацией под| | | |
	давлением изделий с				толщиной стенок отливок до				3 мм с постоянной и			
переменной металлоемкостью				по высоте				-----	-----	-----		
Заливка отливок больших	С/04.4	4			габаритов сложной				конфигурации с полируемыми			
	поверхностями и изделий,				идущих под декоративное				покрытие			
-----	-----	-----				Заливка изделий в	С/05.4	4			пресс-формы с	
гидравлическими приводами				при ручном управлении на				машинах для литья под				

| давлением различных | | | | конструкций | | | | |-----|-----|-----| | |
 | Введение процессов | C/06.4 | 4 | | | | полунепрерывного и | | | | | непрерывного литья | | | |
 | различного профиля и | | | | | размеров при совмещенном | | | | | процессе литья и прокатки | | | |---|
 |-----|-----|-----|-----|-----|

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Подготовка плавильной печи,	Код	А	Уровень	2
литейной машины и литейных			квали-							
форм к заливке, заливка			фикации							
мелких простых и средней										
сложности форм, наблюдение										
за ходом плавки, обеспечение										
контроля процесса плавки										
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
Оригинал X	Заимствовано		трудовой		из оригинала		функции	-----	-----	-----
 --|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| | Возможные | Литейщик пластмасс (2-3-й
 разряд) | | наименования | Литейщик цветных металлов и сплавов (2-3-й | | должностей | разряд) | |
Литейщик черных металлов и сплавов (2-3-й		разряд)		Литейщик каменных масс (2-3-й разряд)									
	Литейщик 2-й квалификации		-----	-----	-----	-----		-----					
-----	-----	-----	-----		Требования к	Среднее общее образование		образованию и		обучению			-----
-----	-----	-----	-----		Требования к опыту	-		практической		работы			-----
-----	-----	-----	-----		Особые условия	Прохождение обязательных предварительных							
(при		допуска к работе	поступлении на работу) и периодических			медицинских осмотров							
(обследований), а также			внеочередных медицинских осмотров			(обследований) в порядке,							
установленном			законодательством Российской Федерации		-----	-----	-----						
-----			Прохождение работником инструктажа по охране			труда на рабочем месте		-----					

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----|-----| | Наименование | Код
Наименование базовой группы, должности			документа		(профессии) или специальности		-----				
-----	-----	-----	-----		ОКЗ	8122	Аппаратчики, плавильщики, литейщики и				
прокатчики		-----	-----	-----	-----		ЕТКС	§ 43	Литейщик вакуумного,		
центробежно-вакуумного и				центробежного литья, 2-й разряд			-----	-----			
 - | | | § 47 | Литейщик металлов и сплавов, 3-й | | | разряд | | |-----|-----| | | § 50
 | Литейщик методом направленной | | | кристаллизации, 3-й разряд | | |-----|-----|
 -- | | | § 53 | Литейщик на машинах для литья под | | | давлением, 2-й разряд | | |-----|-----|
 |-----| | | § 52 | Литейщик цветных металлов, 3-й | | | разряд | |-----|-----|
 |-----| | | ОКНПО | 010400 | Наладчик литейных машин | | |-----|-----| | | 140206
 | Литейщик пластмасс | | |-----|-----| | | 130407 | Разливщик стали | | |-----|-----|
 |-----| | | 130609 | Разливщик стали | |-----|-----|-----|

Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 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 в Минюсте России 21 октября 2011 г., регистрационный N 22111) с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован в Минюсте России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970); Трудовой кодекс Российской Федерации, статья 213 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607; 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165; N 52, ст. 6986). Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск N 2, часть 1, раздел "Литейные работы".

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

Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

3.1.1. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Выполнение различных	Код	A/01.2	Уровень	2
работ, связанных с (под-								
подготовкой плавильной уровень)								
печи, литейной машины и квали-								
литейных форм к заливке фикации								
-----	-----	---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано		функции		из оригинала			Оригинал
-----	-----	-----						
Код Регистрационный								
оригинала номер								
профессионального								
стандарта	-----	-----						
Трудовые действия								
Ознакомление с								
конструкторской и производственно-технологической документацией по литью								
-----	-----	-----						
Установка литейных форм в литейные машины								
	Проверка работоспособности и исправности		прокалочных и плавильных печей					
-----	-----	-----						
Подготовка инструмента, оргоснастки, подготовка и установка желоба для								
литья								
-----	-----	-----						
Установка рациональных режимов технологических								
операций изготовления отливок								
Выбор исходных материалов								
для производства отливок								
Выполнение расчетов,								
необходимых при разработке технологических процессов изготовления отливок								
-----	-----	-----						
Необходимые умения								
Анализировать конструкторскую,								
производственно-технологическую и нормативную документацию и определять предельные								
отклонения размеров по стандартам, технической документации для выполнения данной								
трудовой функции								
-----	-----	-----						
Применять сборочные приспособления для								
сборки элементов конструкции для литья								
-----	-----	-----						
Использовать								
ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции для литья								
-----	-----	-----						
Устанавливать рациональные режимы технологических операций								
изготовления отливок								
-----	-----	-----						
Выбирать наиболее эффективное								
оборудование и исходные материалы для производства отливок								
	Использовать программное обеспечение в профессиональной деятельности, применять							
компьютерные технологии								
-----	-----	-----						
Необходимые								
знания								
Устройство обслуживаемых плавильных печей, форсунок и кокилей								
-----	-----	-----						
Литейные свойства металлов и сплавов, закономерности процессов формирования								
структуры и свойств литых отливок								
-----	-----	-----						
Методы расчета								
оптимальных составов шихты и параметров технологического процесса изготовления отливок								
	-----	-----						
Оптимальные технологии выплавки литейных сплавов и								

изготовления отливок, способов | | получения литейных форм и стержней | | -----
 ----- | | Назначение, конструкция и принцип действия | | технологического оборудования литейных
 цехов | | ----- | | Общие сведения об автоматических системах | |
 управления технологическими процессами | | выплавки литейных сплавов и изготовления | | отливок
 | | ----- | | Функции и возможности использования | | информационных
 технологий в профессиональной | | деятельности | | ----- | -----
 | Другие | Выполнение работ под руководством специалиста | характеристики | более высокого
 квалификационного уровня | | ----- | -----

3.1.2. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Заливка простых и средней	Код	A/02.2	Уровень	2
сложности изделий на			(под-					
машинах центробежного			уровень)					
литься			квали-					
			фикации					
-----	-----	---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала		
-----	-----	-----	-----					

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта | ----- | ----- | | Трудовые действия | Подготовка литейной
 установки и литейных форм к | | заливке | | | ----- | | Загрузка литейных
 форм в установки | | | ----- | | Получение отливок посредством заливки
 расплава | | | под действием центробежных сил | | ----- | -----
 | Необходимые | Осуществлять заливку простых и средней | умения | сложности изделий на машинах
 центробежного | | | литься | | | ----- | | Подготавливать литейную установку |
 | | ----- | | Подготавливать литейные формы к заливке | | | -----
 ----- | | Загружать литейные формы в установки | | ----- | -----
 --- | Необходимые | Технологический режим работы машины | знания | центробежного литья | | -----
 ----- | | Необходимые знания по трудовой функции A/01.2 | | | "Выполнение
 различных работ, связанных с | | | подготовкой плавильной печи, литейной машины и | | | литейных
 форм к заливке" | | | ----- | | Правила загрузки литейных форм в установки
 | | ----- | ----- | Другие | Выполнение работ под руководством
 специалиста | | характеристики | более высокого квалификационного уровня | | | -----
 ----- | | Рекомендуемое наименование профессии "литейщик | | | 2-й квалификации" | | -----
 - | ----- |

3.1.3. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Заливка простых и средней	Код	A/03.2	Уровень	2
сложности изделий в			(под-					
кокиль и другие			уровень)					
металлические формы			квали-					
			фикации					
-----	-----	---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала		
-----	-----	-----	-----					

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка литейной
установки и литейных форм| |к заливке | |-----| |Загрузка литейных
форм в установки | |-----| |Получение отливок посредством свободной| |
|заливки расплавленного металла в многократно| |используемые металлические формы | |-----
---|-----| |Необходимые умения|Осуществлять заливку простых и средней| |
|сложности изделий в кокиль или другую| |металлическую форму | |-----|
| |Подготавливать литейную установку | |-----| |Подготавливать
литейные формы к заливке | |-----| |Загружать литейные формы в
установки | |-----|-----| |Необходимые знания|Необходимые знания
по трудовой функции А/01.2| |"Выполнение различных работ, связанных с| |подготовкой
плавильной печи, литейной машины и| |литейных форм к заливке" | |-----
-| |Устройство обслуживаемых плавильных печей,| |форсунок и кокилей | |-----|-----
-----| |Другие |Выполнение работ под руководством специалиста| |характеристики
|более высокого квалификационного уровня | |-----| |Рекомендуемое
наименование профессии "литейщик" | |2-й квалификации" | |-----|-----
-----|

3.1.4. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Заливка методом литья с	Код	А/04.2	Уровень	2
кристаллизацией под		(под-								
давлением изделий			уровень)							
толщиной стенок свыше			квали-							
3 мм с постоянной			фикации							
металлоемкостью по высоте										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Х	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка литейной
установки и литейных форм| |к заливке | |-----| |Загрузка литейных
форм в установки | |-----| |Получение отливок посредством заливки
расплава| |методом литья с кристаллизацией под давлением | |-----|-----
-----| |Необходимые умения|Осуществлять заливку методом литья с| |кристаллизацией под
давлением изделий с| |толщиной стенок свыше 3 мм с постоянной| |металлоемкостью по высоте | |
|-----| | |Подготавливать литейную установку | |-----|
-----| |Подготавливать литейные формы к заливке | |-----| |Загружать
литейные формы в установки | |-----|-----| |Необходимые
знания|Необходимые знания по трудовой функции А/01.2| |"Выполнение различных работ,
связанных с| |подготовкой плавильной печи, литейной машины и| |литейных форм к заливке" | |---
-----| |Правила установки литейных форм в литейные| |машины | |-----
-----| |Устройство и принцип работы обслуживаемых| |установок для литья с
кристаллизацией под| |давлением | |-----|-----| |Другие
|Выполнение работ под руководством специалиста| |характеристики |более высокого
квалификационного уровня | |-----| |Рекомендуемое наименование
профессии "литейщик" | |2-й квалификации" | |-----|-----|

3.1.5. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование |Заливка мелких простых и | Код |А/05.2| Уровень | 2 |

средней сложности изделий			(под-	
на поршневых или			уровень)	
компрессорных машинах для			квали-	
литья под давлением			фикации	
-----		-----		---
X	Заимствовано			функции
-----	-----	-----	-----	
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----	-----		Трудовые действия
установки и литейных форм			к заливке	
форм в установки			-----	
поршневых или компрессорных машинах для литья			под давлением	
----			Рафинирование и модифицирование металла под	
специалиста		-----	-----	
заливку мелких простых и средней			сложности изделий на поршневых или	
машинах для литья под давлением			-----	
установку			-----	
-----			Загружать литейные формы в установки	
-----		Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции А/01.2	
различных работ, связанных с			подготовкой плавильной печи, литейной машины и	
форм к заливке"			-----	
машины			-----	
	для литья под давлением			-----
пресс-форм,			обращения с ними и регулирования их	
-----		Другие	Выполнение работ под руководством специалиста	
характеристики	более высокого квалификационного уровня		-----	
Рекомендуемое наименование профессии "литейщик		2-й квалификации"		-----
 -----|

3.1.6. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Подготовка и отслеживание	Код	А/06.2	Уровень	2
совмещенного процесса			(под-							
литья и прокатки			уровень)							
		квали-								
		фикации								
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые действия	Подготовка литейной и					
прокатной установки			-----			Наблюдение за температурой и уровнем				
металла в			электропечи, миксере, кристаллизаторах			-----			Ведение	
процессов полунепрерывного и			непрерывного литья			-----				
Прокатка изделий на прокатном стане		-----	-----		Необходимые					
 умения|Подготавливать литейную установку | | |-----| | |Осуществлять

процессы полунепрерывного и непрерывного литья | |-----| |
 |Подготавливать и использовать прокатный стан |-----|-----|
 |Необходимые знания|Необходимые знания по трудовой функции А/01.2 | |"Выполнение различных работ, связанных с | |подготовкой плавильной печи, литейной машины и | |литейных форм к заливке" | |-----| |Правила установки литейных форм в литейные | |машины | |-----| |Правила транспортировки и распиловки | |выпускаемой продукции | |-----|-----| |Другие |Выполнение работ под руководством специалиста | |характеристики |более высокого квалификационного уровня | |-----| |Рекомендуемое наименование профессии "литейщик" | |2-й квалификации" | |-----|-----|

3.1.7. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Контроль процесса плавки	Код	А/07.2	Уровень	2
по показаниям приборов			(под-							
			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия|Контроль процесса плавки по показаниям приборов | |-----| | |Поддержание необходимых режимов плавления| |материалов | |-----|-----| |Необходимые |Необходимые умения по трудовой функции А/01.2| умения |"Выполнение различных работ, связанных с | |подготовкой плавильной печи, литейной машины и | |литейных форм к заливке" | |-----| | |Устанавливать литейные формы в литейные машины | |-----|-----| |Применять контрольно-измерительные приборы и | |инструменты | |-----|-----| |Необходимые |Необходимые знания по трудовой функции А/01.2 | |знания |"Выполнение различных работ, связанных с | |подготовкой плавильной печи, литейной машины и | |литейных форм к заливке" | |-----| | |Правила установки литейных форм в литейные | |машины | |-----| | |Назначение и правила применения | |контрольно-измерительных приборов | |-----| | |Требования, предъявляемые к отливке | |-----|-----| |Другие |Выполнение работ под руководством специалиста | |характеристики |более высокого квалификационного уровня | |-----|-----| |Рекомендуемое наименование профессии "литейщик" | |2-й квалификации" | |-----|-----|

3.2. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Заливка крупных и сложных	Код	В	Уровень	3
форм, наблюдение за ходом			квали-							
плавки, обеспечение			фикации							
нормального хода плавки и										
устранение неполадок										
обслуживаемого оборудования,										
оценка качества отливок										
путем визуального осмотра										
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной

|Оригинал X|Заимствовано| | | трудовой | |из оригинала| | | функции |-----|-----|-----|-----
 --|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Возможные |Литейщик пластмасс |
 |наименования |Литейщик цветных металлов и сплавов | |должностей |Литейщик черных металлов и
 сплавов | | |Литейщик каменных масс | | |Оператор-литейщик на автоматах и | | |автоматических
 линиях | |-----|-----| |-----|-----|
 |Требования к|Среднее профессиональное образование -| |образованию и|программы подготовки
 квалифицированных рабочих| |обучению |(служащих) | |-----|-----|
 |Требования к опыту|Не менее одного года работ по второму | |практической |квалификационному
 уровню по профессии | |работы "литейщик" | | |Не менее одного года работ по профессиям | |
 |"литейщик вакуумного, центробежно-вакуумного и | | |центробежного литья, 2-й разряд", "литейщик
 | | |металлов и сплавов, 3-й разряд", "литейщик | | |методом направленной кристаллизации, 3-й | |
 |разряд", "литейщик на машинах для литья под | | |давлением, 2-й разряд", "литейщик цветных | |
 |металлов, 3-й разряд" | |-----|-----| |Особые условия|Прохождение
 обязательных предварительных (при | |допуска к работе |поступлении на работу) и периодических | |
 |медицинских осмотров (обследований), а также | | |внеочередных медицинских осмотров | |
 |(обследований) в порядке, установленном | | |законодательством Российской Федерации | | |-----
 -----| | |Прохождение работником инструктажа по охране | | |труда на рабочем месте
 | |-----|-----|
 Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----| | Наименование | Код
 | Наименование базовой группы, | | документа | должности (профессии) или специальности |-----
 ---|-----|-----| |ОКЗ | 8122 |Аппаратчики, плавильщики, литейщики и | | |
 |прокатчики | |-----|-----|-----| |ЕТКС | § 44 |Литейщик вакуумного, | | |
 |центробежно-вакуумного и центробежного | | |литья, 3-й разряд | | |-----|-----
 | | |§ 45 |Литейщик вакуумного, | | |центробежно-вакуумного и центробежного | | |литья, 4-й разряд
 | | |-----|-----| | |§ 51 |Литейщик методом направленной | | |кристаллизации,
 4-й разряд | | |-----|-----| | |§ 54 |Литейщик на машинах для литья под | | |
 |давлением, 3-й разряд | | |-----|-----| | |§ 55 |Литейщик на машинах для литья
 под | | |давлением, 4-й разряд | | |-----|-----| | |§ 97 |Оператор-литейщик на
 автоматах и | | |автоматических линиях, 4-й разряд | | |-----|-----| | |§ 53
 |Литейщик цветных металлов, 4-й разряд | |-----|-----|-----| |ОКНПО |
 010400 |Наладчик литейных машин | | |-----|-----| | |140206 |Литейщик
 пластмасс | | |-----|-----| | |130407 |Разливщик стали | | |-----|-----
 -----| | |130609 |Разливщик стали | |-----|-----|-----|

3.2.1. Трудовая функция
-----	-----	-----	Наименование	Заливка изделия малого и	Код	В/01.3	Уровень	3
среднего габарита на			(под-					
вакуумных и центробежно-			уровень)					
вакуумных установках			квали-					
		фикации						
-----	-----	-----		Происхождение	-----	-----	-----	-----
X	Заимствовано			функции		из оригинала		
-----	-----	-----	-----					

Код Регистрационный
 оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Трудовые действия по
трудовой функции А/02.2| |"Заливка простых и средней сложности изделий| |на машинах
центробежного литья" | |-----| |Получение отливок малого и среднего
габарита| |посредством заливки расплава на вакуумных и| |центробежно-вакуумных установках | |
|-----| |Ведение документации |-----|-----
---| |Необходимые умения|Необходимые умения по трудовой функции А/02.2| |"Заливка простых и
средней сложности изделий| |на машинах центробежного литья" | |-----|
| |Осуществлять заливку изделий малого и среднего| |габарита на вакуумных установках | |-----
-----| |Осуществлять заливку изделий малого и среднего| |габарита на
центробежно-вакуумных установках |-----|-----| |Необходимые
знания|Необходимые знания по трудовой функции А/02.2| |"Заливка простых и средней сложности
изделий| |на машинах центробежного литья" | |-----| |Устройство
моделей вакуумных и| |центробежно-вакуумных установок |-----|-----
-----| |Другие |Рекомендуемое наименование профессии "литейщик| |характеристики |3-й
квалификации" |-----|-----|

3.2.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Заливка сложных изделий	Код	В/02.3	Уровень	3
и изделий с			(под-							
криволинейными и			уровень)							
пересекающимися			квали-							
поверхностями в кокиль и			фикации							
другие металлические										
формы										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Х	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Трудовые действия по
трудовой функции А/03.2| |"Заливка простых и средней сложности изделий в| |кокиль и другие
металлические формы" | |-----| |Получение сложных изделий и изделий
с| |криволинейными и пересекающимися поверхностями| |габарита посредством заливки в кокиль
и другие| |металлические формы |-----|-----| |Необходимые
умения|Необходимые умения по трудовой функции А/03.2| |"Заливка простых и средней сложности
изделий в| |кокиль и другие металлические формы" | |-----| |
|Осуществлять заливку сложных изделий и изделий| |с криволинейными и пересекающимися| |
|поверхностями в кокиль | |-----| |Осуществлять заливку сложных
изделий и изделий| |с криволинейными и пересекающимися| |поверхностями в другие
металлические формы |-----|-----| |Необходимые
знания|Необходимые знания по трудовой функции А/03.2| |"Заливка простых и средней сложности
изделий в| |кокиль и другие металлические формы" | |-----| |Влияние
состава шихты на свойства и качество| |металла |-----|-----|
|Другие |Рекомендуемое наименование профессии "литейщик| |характеристики |3-й квалификации" |
|-----|-----|

3.2.3. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование |Заливка методом литья с | Код |В/03.3| Уровень | 3 |

кристаллизацией под		(под-		
давлением изделий с			уровень)	
толщиной стенки отливки			квали-	
свыше 3 мм с переменной			фикации	
металлоемкостью по высоте				
-----		-----		---
X	Заимствовано			функции
-----	-----	-----	-----	
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----	-----		Трудовые действия
трудовой функции А/04.2			"Заливка методом литья с кристаллизацией под	
толщиной стенок свыше 3 мм с			постоянной металлоемкостью по высоте"	
-----		Получение изделий с толщиной стенки свыше 3 мм		
по высоте путем			заливки методом направленной кристаллизации	
-----		Необходимые	Необходимые умения по трудовой функции А/04.2	
методом литья с кристаллизацией под			давлением изделий толщиной стенок свыше 3 мм с	
постоянной металлоемкостью по высоте"			-----	
заливку методом литья с			кристаллизацией под давлением изделий с	
мм с переменной			металлоемкостью по высоте	
Необходимые	Необходимые знания по трудовой функции А/04.2		знания	"Заливка методом литья с
кристаллизацией под			давлением изделий толщиной стенок свыше 3 мм с	
металлоемкостью по высоте"			-----	
технологического процесса			заливки литейных форм при изготовлении изделий	
конструкции с переменной			металлоемкостью по высоте	
Классификация, рецептура, маркировка,			физико-химические, механические и	
(литейные) свойства цветных и			черных металлов и сплавов (включая титан и его	
применяемых при заливке методом с			кристаллизацией под давлением; влияние	
компонентов, входящих в состав			сплава, на его свойства и качество отливок	
-----		Другие	Рекомендуемое наименование профессии "литейщик	
характеристики	3-й квалификации"		-----	-----

3.2.4. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Заливка крупных и сложных	Код	В/04.3	Уровень	3
изделий с криволинейными			(под-							
пересекающимися			уровень)							
поверхностями на			квали-							
поршневых и компрессорных			фикации							
машинах для литья под										
давлением различной										
конструкции										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия|Трудовые действия по

трудовой функции А/05.2 | | "Заливка мелких простых и средней сложности | | изделий на поршневых или компрессорных машинах | | для литья под давлением" | | -----
 ----- | | Рафинирование и модифицирование металла под | | контролем более квалифицированного специалиста | | ----- | | Получение крупных и сложных изделий с | | криволинейными пересекающимися поверхностями и | | отъемными частями путем заливки на поршневых и | | компрессорных машинах для литья под давлением | | различной конструкции | | -----
 ----- | | Рафинирование металла | | ----- | -----
 | | Необходимые | Необходимые умения по трудовой функции А/05.2 | | умения | "Заливка мелких простых и средней сложности | | изделий на поршневых или компрессорных машинах | | для литья под давлением" | | ----- | | Рафинировать и модифицировать металл под | | контролем более квалифицированного специалиста | | ----- | |
 | | Осуществлять заливку крупных и сложных изделий | | с криволинейными пересекающимися поверхностями | | и отъемными частями на поршневых и | | компрессорных машинах для литья под давлением | | различной конструкции | | ----- | ----- | | Необходимые |
 | | Необходимые знания по трудовой функции А/05.2 | | знания | "Заливка мелких простых и средней сложности | | изделий на поршневых или компрессорных машинах | | для литья под давлением" | | -----
 ----- | | Правила рафинирования и модифицирования металла | | под контролем более квалифицированного | | специалиста | | ----- | |
 | | Устройство обслуживаемых машин для литья под | | давлением | | ----- | |
 | | Конструктивные особенности пресс-форм | | ----- | | Методы регулирования давления и скорости | | прессующего поршня | | ----- | -----
 ----- | | Другие | Рекомендуемое наименование профессии "литейщик" | | характеристики | 3-й квалификации" | | ----- | -----

3.2.5. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Заливка различных	Код	В/05.3	Уровень	3
тонкостенных и			(под-					
металлоемких отливок			уровень)					
сложной конфигурации с			квали-					
внутренними ребристыми			фикации					
полостями на машинах для								
литья под давлением								
различных конструкций								
-----	-----	---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано		функции		из оригинала			
-----	-----	-----	-----					

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта | ----- | ----- | | Трудовые действия | Трудовые действия по
 трудовой функции код | | В/04.3 "Заливка крупных и сложных изделий с | | криволинейными
 пересекающимися поверхностями на | | поршневых и компрессорных машинах для литья под | |
 давлением различной конструкции" | | ----- | | Получение различных
 тонкостенных и металлоемких | | изделий сложной конфигурации с внутренними | | ребристыми
 полостями и отъемными частями путем | | заливки на машинах для литья под давлением | |
 различных конструкций | | ----- | ----- | | Необходимые | Необходимые
 умения по трудовой функции код | | умения | В/04.3 "Заливка крупных и сложных изделий с | |
 криволинейными пересекающимися поверхностями на | | поршневых и компрессорных машинах для
 литья под | | давлением различной конструкции" | | ----- | | Осуществлять

заливку различных тонкостенных и | |металлоемких изделий сложной конфигурации с| |
 |внутренними ребристыми полостями и отъемными| |частями на машинах для литья под давлением|
 | |различных конструкций | |-----|-----| |Необходимые |Необходимые
 знания по трудовой функции код| |знания |В/04.3 "Заливка крупных и сложных изделий с| |
 |криволинейными пересекающимися поверхностями на| |поршневых и компрессорных машинах для
 литья под| |давлением различной конструкции" | |-----| |Влияние
 состава шихты на свойства и качество | |металла; способы повышения производительности | |
 машин и улучшения качества отливок путем | |регулирования давления и изменения скорости | |
 прессующего поршня | |-----|-----| |Другие |Рекомендуемое
 наименование профессии "литейщик | |характеристики |3-й квалификации" | |-----|-----
 -----|

3.2.6. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Ведение совмещенного	Код	В/06.3	Уровень	3
процесса литья и прокатки			(под-							
под руководством			уровень)							
литейщика более высокой			квали-							
квалификации			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Трудовые действия по
 трудовой функции А/06.2| | |"Подготовка и отслеживание совмещенного| |процесса литья и
 прокатки" | | |-----| | |Наблюдение за температурой и уровнем металла в | |
 |электропечи, миксере, кристаллизаторах | | |-----| | |Подготовка металла
 для литья | | |-----| | |Ведение процессов при совмещенном процессе| |
 |литья и прокатки | |-----|-----| |Необходимые умения|Необходимые
 умения по трудовой функции А/06.2| | |"Подготовка и отслеживание совмещенного| |процесса литья
 и прокатки" | | |-----| | |Осуществлять процессы при совмещенном литье и | |
 |прокатки под руководством литейщика более| | |высокой квалификации | |-----|-----
 -----| |Необходимые знания|Необходимые знания по трудовой функции А/06.2| |
 |"Подготовка и отслеживание совмещенного| |процесса литья и прокатки" | | |-----
 -----| | |Устройство и электрические схемы электропечей, | |миксеров, прокатных станов и
 другого| |обслуживаемого оборудования | | |-----| | |Система
 водоохлаждения и смазки | | |-----| | |Правила ведения литья и прокатки | |
 |-----|-----| | |Параметры технологического процесса литья и | |прокатки | |-----
 -----|-----|-----| |Другие |Выполнение работ под руководством специалиста|
 |характеристики |более высокого квалификационного уровня | |-----|-----| |
 |Рекомендуемое наименование профессии "литейщик | |3-й квалификации" | |-----|-----
 -----|

3.2.7. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Заливка изделий на	Код	В/07.3	Уровень	3
литейных автоматах и			(под-							
автоматических линиях			уровень)							
			квали-							
			фикации							

-----|-----|---| Происхождение -----|-----|-----|-----| трудовой |Оригинал
X|Заимствовано| | функции | |из оригинала| | |
-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта -----|-----|-----|-----| |Трудовые действия |Трудовые действия по
трудовой функции А/01.2| | "Выполнение различных работ, связанных с | |подготовкой плавильной
печи, литейной машины и| |литейных форм к заливке" | |-----| |
|Установка литейных форм в литейные машины | |-----| | |Ведение
процесса приготовления, регенерации и| |сушки формовочных и стержневых смесей | |-----
-----| | |Формовка, изготовление стержней, заливка форм,| |выбивка, очистка и
зачистка отливок,| |приготовление краски и трактов раздачи| |формовочной и стержневой смесей
на автоматах и| |автоматических линиях при помощи штурвальных| |кнопочных станций пульта
управления,| |распределительных щитов и телевизионных камер,| |удаленных или изолированных
от участков| |литейного производства | |-----| | |Наблюдение за работой
контролируемого объекта| |по пневматической схеме, световой и звуковой| |сигнализации | |-----
-----| | |Осуществление взаимодействия работ на участках| |-----
-----| | |Ведение оперативного журнала | |-----|-----|
|Необходимые умения|Необходимые умения по трудовой функции А/01.2| | "Выполнение различных
работ, связанных с | |подготовкой плавильной печи, литейной машины и| |литейных форм к
заливке" | |-----| | |Устанавливать литейные формы в литейные машины| |
|-----| | |Осуществлять заливку изделий на автоматах и| |автоматических
линиях | |-----|-----| |Необходимые знания|Необходимые знания по
трудовой функции А/01.2| | "Выполнение различных работ, связанных с | |подготовкой плавильной
печи, литейной машины и| |литейных форм к заливке" | |-----| | |Правила
установки литейных форм в литейные| |машины | |-----| | |Технический
процесс приготовления, регенерации| |и сушки формовочных и стержневых смесей,| |формовки,
изготовления стержней, заливки форм,| |выбивки, очистки и зачистки отливок,| |приготовления
красок | |-----| | |Схема трактов раздачи формовочных и стержневых| |
|смесей; устройство и правила управления| |механизмами участков на автоматическом,| |
|индивидуальном и ремонтном режимах | |-----| | |Схемы питания
электрооборудования,| |радиотелефонной и телевизионной связи;| |устройство и правила
управления телевизионной| |аппаратурой | |-----|-----| |Другие
|Рекомендуемое наименование профессии "литейщик| |характеристики |3-й квалификации" | |-----
-----|-----|-----|

3.3. Обобщенная трудовая функция

-----|-----|---|---| Наименование |Заливка форм больших | Код | С | Уровень | 4 |
габаритов и сложной			квали-	
конфигурации, наблюдение за			фикации	
ходом плавки, обеспечение				
бесперебойной работы				
оборудования				
-----	-----	---	---	Происхождение -----
Оригинал X	Заимствовано		трудовой	
--|

Код Регистрационный
оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| | Возможные |Литейщик пластмасс |
|наименования |Литейщик цветных металлов и сплавов | |должностей |Литейщик черных металлов и
сплавов | | |Литейщик каменных масс | | |Оператор-литейщик на автоматах и автоматических| |
|линиях | |-----|-----| |-----|-----|
|Требования к|Среднее профессиональное образование -| |образованию и|программы подготовки
квалифицированных рабочих| |обучению |(служащих) | |-----|-----|
|Требования к опыту|Не менее одного года работ по третьему | |практической |квалификационному
уровню по профессии | |работы "литейщик" | | |Не менее одного года работ по профессиям | |
|"литейщик вакуумного, центробежно-вакуумного и | | |центробежного литья, 3-й разряд", "литейщик
		вакуумного, центробежно-вакуумного и			центробежного литья, 4-й разряд", "литейщик	
металлов и сплавов, 4-й разряд", "литейщик			методом направленной кристаллизации, 4-й			
разряд", "литейщик на машинах для литья под			давлением, 3-й разряд", "литейщик на машинах			
для литья под давлением, 4-й разряд",			"литейщик цветных металлов, 4-й разряд",			"оператор-
литейщик на автоматах и			автоматических линиях, 4-й разряд"		-----	-----
-----		Особые условия	Прохождение обязательных предварительных (при		допуска к работе	
поступлении на работу) и периодических			медицинских осмотров (обследований), а также			
внеочередных медицинских осмотров			(обследований) в порядке, установленном			
законодательством Российской Федерации			-----			Прохождение
работником инструктажа по охране| | |труда на рабочем месте | |-----|-----|
-----|

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----| | Наименование | Код
| Наименование базовой группы, | | документа | | должности (профессии) или | | | специальности | |---
-----|-----|-----| |ОКЗ | 8122 |Аппаратчики, плавильщики, литейщики и | | |
|прокатчики | |-----|-----| |ЕТКС | § 46 |Литейщик вакуумного, | | |
|центробежно-вакуумного и центробежного| | |литья, 5-й разряд | | |-----|-----|
| | § 49 |Литейщик металлов и сплавов, 5-й | | |разряд | | |-----|-----| | § 52
|Литейщик методом направленной | | |кристаллизации, 5-й разряд | | |-----|-----|
-| | § 56 |Литейщик на машинах для литья под | | |давлением, 5-й разряд | | |-----|-----|
-----| | § 54 |Литейщик цветных металлов, 5-й разряд | |-----|-----|
--| |ОКНПО | 010400 |Наладчик литейных машин | | |-----|-----| | 140206
|Литейщик пластмасс | | |-----|-----| | 130407 |Разливщик стали | | |-----|-----|
-----| | 130609 |Разливщик стали | |-----|-----|

3.3.1. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Заливка на вакуумных и	Код	С/01.4	Уровень	4
центробежно-вакуумных			(под-							
установках			уровень)							
крупногабаритных изделий,			квали-							
футеровок плавильных			фикации							
печей										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Х	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Трудовые действия по
трудовой функции В/01.3| | |"Заливка изделия малого и среднего габарита на| | |вакуумных и

центробежно-вакуумных установках" | |-----| | |Ведение процесса плавки и заливки форм| | |углеродистыми и легированными сталями,| | |специальными и жаропрочными сплавами на| | |вакуумных и центробежно-вакуумных установках| | |крупногабаритных изделий, футеровок плавильных| | |печей; приготовление шихты по рецептам | |-----|
 --| | |Поддержание требуемого вакуума в плавильных| | |агрегатах | |-----|
 | |Обеспечение нормальной работы всей вакуумной| | |установки | |-----|-----|
 -----| |Необходимые умения|Необходимые умения по трудовой функции В/01.3| | |"Заливка изделия малого и среднего габарита на| | |вакуумных и центробежно-вакуумных установках" | |-----|
 -----| | |Осуществлять литье на вакуумных и | | |центробежно-вакуумных установках| | |крупногабаритных изделий, футеровок плавильных| | |печей | |-----|-----|
 -----| |Необходимые знания|Необходимые знания по трудовой функции В/01.3| | |"Заливка изделия малого и среднего габарита на| | |вакуумных и центробежно-вакуумных установках" | |-----|-----| |Режим работы вакуумных и центробежно-вакуумных| | |установок всех систем | |-----|-----| |Химические реакции, происходящие в металле и | | |шлаке при плавке и заливке, в пределах| | |выполняемой работы | |-----|-----| |Номенклатура применяемых шихтовых, | | |присадочных, огнеупорных материалов и их | | |влияние на качество стали | |-----|-----| |Условия, способствующие повышению стойкости | | |плавильного тигля | |-----|-----| |Правила настройки и регулировки сложных| | |контрольно-измерительных приборов | |-----|-----|
 -----| |Другие |Рекомендуемое наименование профессии "литейщик|
 |характеристики |4-й квалификации" | |-----|-----|

3.3.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Заливка изделий	Код	С/02.4	Уровень	4
различными способами в			(под-							
песчаные и оболочковые			уровень)							
формы по выплавляемым			квали-							
моделям и методом			фикации							
выжимания										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Трудовые действия по
 трудовой функции В/02.3| | |"Заливка сложных изделий и изделий с| | |криволинейными и
 пересекающимися поверхностями| | |в кокиль и другие металлические формы" | |-----|
 -----| | |Получение изделий путем заливки различными| | |способами в песчаные и
 оболочковые формы по| | |выплавляемым моделям и методом выжимания | |-----|
 -----| | |Измерение температуры жидкого металла с| | |помощью приборов | |-----|-----|
 -----| |Необходимые умения|Необходимые умения по трудовой функции В/02.3| | |
 |"Заливка сложных изделий и изделий с| | |криволинейными и пересекающимися поверхностями| | |в
 кокиль и другие металлические формы" | | |-----| | |Осуществлять заливку
 изделий различными| | |способами в песчаные и оболочковые формы по| | |выплавляемым моделям и
 методом выжимания | |-----|-----| |Необходимые
 знания|Необходимые знания по трудовой функции В/02.2| | |"Заливка сложных изделий и изделий с| |
 |криволинейными и пересекающимися поверхностями| | |в кокиль и другие металлические формы" | |
 |-----|-----| | |Способы и правила плавки металлов и сплавов и | | |заливки их в

металлические формы и кокили | | |-----| | |Кинематические схемы
 литейно-выжимных машин | | |-----| | |Температура заливки и устройство
 приборов для | | |ее измерения | | |-----| | |Составы смесей, применяемых
 для литья в | | |песчаные формы, в оболочковые формы и по | | |выплавленным моделям | | |-----
 -----| | |Правила приготовления этих смесей | | |-----|-----
 ----| |Другие |Рекомендуемое наименование профессии "литейщик" |характеристики |4-й
 квалификации" | |-----|-----|

3.3.3. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Заливка методом литья с	Код	С/03.4	Уровень	4
кристаллизацией под			(под-							
давлением изделий с			уровень)							
толщиной стенок отливок			квали-							
до 3 мм с постоянной и			фикации							
переменной										
металлоемкостью по высоте										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые действия	Трудовые действия по					
трудовой функции В/03.3			"Заливка методом литья с кристаллизацией под		давлением изделий с					
толщиной стенки отливки			свыше 3 мм с переменной металлоемкостью по		высоте"			-----		
-----			Получение изделий из цветных и черных металлов			и сплавов с толщиной				
стенок до 3 мм с		постоянной и переменной металлоемкостью по		высоте путем заливки методом						
литья с		кристаллизацией под давлением			-----			Наладка установок		
на работу с рациональной		последовательностью приемов			-----					
Установление в соответствии с технологическим		процессом рационального режима литья;								
времени		заполнения приемника формы металлом, скорости		заполнения металлом полости						
формы, времени		выдержки формы различной металлоемкости, массы		отливки			-----			
-----			Проверка правильности сборки и наладки сложных		литейных форм (кокилей и					
песчаных)			-----			Проверка сборки литниковых систем различных				
конструкций и качества заливаемого сплава,		соответствие его техническим требованиям по								
температуре и химическому анализу			-----			Ремонт механизма				
установок различной		конструкции в процессе их работы			-----					
Наладка установок		-----	-----		Необходимые					
умения	Необходимые умения по трудовой функции В/03.3			"Заливка методом литья с						
кристаллизацией под		давлением изделий с толщиной стенки отливки		свыше 3 мм с переменной						
металлоемкостью по		высоте"			-----			Осуществлять литье методом		
литья с		кристаллизацией под давлением изделий с		толщиной стенок до 3 мм с постоянной и						
переменной металлоемкостью по высоте			-----	-----						
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции В/03.3			"Заливка методом литья с						
 кристаллизацией под | |давлением изделий с толщиной стенки отливки| |свыше 3 мм с переменной
 металлоемкостью по | |высоте" | | |-----| | |Конструкция гидравлических
 устройств и | |электрооборудования литейных установок и | |особенности управления литейными
 установками с | |различными приводами | | |-----| | |Правила наладки
 литейных установок на заданные | |режимы процесса литья | | |-----| |

X|Заимствовано| | функции | |из оригинала| |

|-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Трудовые действия по
трудовой функции В/05.3 | | "Заливка различных тонкостенных и металлоемких | |отливок сложной
конфигурации с внутренними | |ребристыми полостями на машинах для литья под | |давлением
различных конструкций" | | |-----| |Получение изделий путем заливки в
пресс-формы | |с гидравлическими приводами при ручном | |управлении на машинах для литья под
давлением | |различных конструкций | |-----|-----| |Необходимые
умения|Необходимые умения по трудовой функции В/05.3| | "Заливка различных тонкостенных и
металлоемких | |отливок сложной конфигурации с внутренними | |ребристыми полостями на
машинах для литья под | |давлением различных конструкций" | | |-----| |
|Осуществлять заливку изделий в пресс-формы с | |гидравлическими приводами при ручном | |
|управлении на машинах для литья под давлением | |различных конструкций | |-----|-----
-----| |Необходимые знания|Необходимые знания по трудовой функции В/05.3| |
|"Заливка различных тонкостенных и металлоемких | |отливок сложной конфигурации с
внутренними | |ребристыми полостями на машинах для литья под | |давлением различных
конструкций" | | |-----| |Конструкция различных типов машин для литья | |
|под давлением | |-----| |Способы улучшения отливок при работе на | |
|пресс-формах с гидравлическими приводами | |-----| |Физико-
химические свойства цветных металлов, | |их сплавов и чугуна в пределах выполняемых | |работ | |--
-----|-----| |Другие |Рекомендуемое наименование профессии
"литейщик | |характеристики |4-й квалификации" | |-----|-----|

3.3.6. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование |Ведение процессов | Код |С/06.4| Уровень | 4 |

|полунепрерывного и | | | (под- | |

|непрерывного литья | | | уровень)| |

|различного профиля и | | | квали- | |

|размеров при совмещенном | | | фикации | |

|процессе литья и прокатки| | | |

|-----| |-----| |---| Происхождение |-----|-----|-----|-----| трудовой |Оригинал

X|Заимствовано| | функции | |из оригинала| |

|-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Трудовые действия по
трудовой функции В/06.3| | "Ведение совмещенного процесса литья и | |прокатки под руководством
литейщика более | |высокой квалификации" | | |-----| | |Ведение процессов
полунепрерывного и | |непрерывного литья вайербарсов, слитков, чушек | |различного профиля и
размеров, непрерывного | |одно- и многониточного литья проволочных | |заготовок, прокатки их на
прокатном стане при | |совмещенном процессе литья и прокатки | | |-----| |
|Регулирование и корректировка хода | |технологического процесса литья и прокатки | | |-----
-----| |Подготовка металла для литья | | |-----| |
|Наблюдение за температурой и уровнем металла в | |электропечи, миксере, кристаллизаторах | | |---
-----| |Запись показателей работы обслуживаемого | |оборудования | |-----

-----|-----| |Необходимые умения|Необходимые умения по трудовой функции В/06.3| |"Ведение совмещенного процесса литья и | |прокатки под руководством литейщика более | |высокой квалификации" | |-----| |Осуществлять ведение процессов | |полунепрерывного и непрерывного литья | |различного профиля и размеров при совмещенном | |процессе литья и прокатки | |-----|-----| |Необходимые знания|Необходимые знания по трудовой функции В/06.3| |"Ведение совмещенного процесса литья и | |прокатки под руководством литейщика более | |высокой квалификации" | |-----| |Конструктивные особенности электропечей, | |миксеров, прокатных станков, кристаллизаторов, | |литейных установок (машин) и другого | |обслуживаемого оборудования | |-----| |Причины возникновения и методы устранения | |неисправностей в работе обслуживаемого | |оборудования | |-----| |Правила эксплуатации приборов автоматического | |регулирования процессов | |-----| |Способы установки кристаллизатора | |многониточной непрерывной заливки проволоочной | |заготовки | |-----| |Основы металлургии в объеме выполняемых работ | |-----|-----| |Другие |Рекомендуемое наименование профессии "литейщик | |характеристики |4-й квалификации" | |-----|-----|

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик |-----| |Общероссийское отраслевое объединение работодателей "Союз | |машиностроителей России", город Москва | | |Заместитель исполнительного директора Сергей Валентинович | |Иванов | |-----|

4.2. Наименования организаций-разработчиков |--|-----|

|1.|ФГБОУ ВПО МГТУ "СТАНКИН", город Москва | |--|-----| |2.|ЗАО "Волгоградский металлургический завод "Красный Октябрь", | | |город Волгоград | |--|-----|

-----| |3.|ОАО "ОмПО "Иртыш", город Омск | |--|-----|

-----| |4.|ОАО "ЛЕПСЕ", город Киров | |--|-----| |5.|ОАО Котласский ЭМЗ, город Котлас, Архангельская область | |--|-----|