

Об утверждении профессионального стандарта "Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей"

Приказ · № 555н · от 15.09.2022 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

15 сентября 2022 г. № 555н

Об утверждении профессионального стандарта "Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей"

Зарегистрирован Минюстом России 18 октября 2022 г.

Регистрационный № 70582

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 сентября 2015 г. № 664н "Об утверждении профессионального стандарта "Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 26 октября 2015 г., регистрационный № 39471).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 марта 2029 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства труда и социальной защиты
Российской Федерации
от 15 сентября 2022 г. № 555н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей

532

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 "Очистка отливок, изделий и деталей"
 - 3.2. Обобщенная трудовая функция "Очистка сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей на поточно-механизированных линиях"
- IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Очистка и уплотнение поверхностного слоя металла, отливок, изделий и деталей40.102
(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Получение требуемого качества поверхности металла отливок, изделий и деталей в соответствии с техническими требованиями

Группа занятий:8122Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл--

(код ОКЗ 1)
(наименование)
код ОКЗ
наименование

Отнесение к видам экономической деятельности:25.61Обработка металлов и нанесение покрытий на металлы

(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 квалификациинаименование
кодуровень (подуровень) квалификации

А

Очистка отливок, изделий и деталей2

Подготовка оборудования, отливок, изделий и деталей к очистке в очистных и галтовочных барабанах, дробеструйных камерах

А/01.22

Очистка отливок, изделий и деталей в очистных и галтовочных барабанах, дробеструйных камерах
А/02.22

В

Очистка сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей на поточно-механизированных линиях3
Подготовка оборудования, сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей к очистке на поточно-механизированных линиях, в очистных и галтовочных барабанах, дробеструйных камерах

В/01.33

Очистка металла на поточно-механизированных линиях, сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей - в очистных и галтовочных барабанах, дробеструйных камерах
В/02.33

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Очистка отливок, изделий и деталейКодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЧистильщик металла, отливок, изделий и деталей
2-го разряда

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

Требования к опыту практической работы-

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет - при работах на очистке губчатого железа, при обслуживании галтовочных барабанов, дробеструйных машин, на работах с сухим песком и металлическими опилками 3

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 4

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 5

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 6

Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с подъемными сооружениями с указанием вида работ и оборудования при использовании соответствующих подъемных сооружений 7

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38122Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл

ЕТКС 8 § 159Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей 2-го разряда

ОКПДТР 9 19568Чистильщик металла отливок, изделий и деталей

3 Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 "Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2013, № 14, ст. 1666).

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

приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206).

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

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

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

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

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка оборудования, отливок, изделий и деталей к очистке в очистных и галтовочных барабанах, дробеструйных камерах Код А/01.2 Уровень (подуровень) квалификации 2

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Изоляция мест и частей оборудования, отливок, изделий и деталей, не подлежащих очистке

Подготовка и загрузка тонкостенных и пустотелых отливок в галтовочные барабаны с применением прокладок

Подбор очистного оборудования и инструментов в соответствии с рабочим заданием

Проверка исправности очистного инструмента и оборудования перед началом работы

Подготовка к работе и запуск в работу очистных и галтовочных барабанов

Подготовка к работе и запуск в работу дробеметных и дробеструйных аппаратов

Запуск в работу привода вращения стола

Подача дробы к дробеметному колесу и ее сепарация

Загрузка абразивных материалов в дробеструйные и дробеметные машины ручным и механизированным способом

Остановка дробеструйной камеры и выгрузка очищенных материалов

Сортировка и загрузка отливок, изделий и деталей в галтовочные барабаны и дробеструйные камеры

Подготовка и запуск в работу оборудования для сушки абразивных материалов

Подготовка к работе инструмента, приспособлений, оборудования для выбивки и обрубки литья

Очистка и промывка циклонов, барабанов, шнеков, элеваторов, пылеулавливателей, окрасочно-сушильных камер, отстойников, грунтопроводов, грунтораспылителей в соответствии с инструкцией по эксплуатации

Подготовка к работе и настройка шлифовального станка

Закрепление отливок, деталей для очистки их абразивными кругами

Загрузка в установку и уборка из шахты дробы

Приготовление грунта с введением компонентов

Необходимые умения
Выбирать тип очистного инструмента и оборудования в соответствии с видом выполняемых работ

Визуально оценивать исправность очистного инструмента и оборудования

Выполнять технологические регламенты по подготовке к работе дробеструйных аппаратов, очистных и галтовочных барабанов

Оценивать исправность оборудования для сушки очистных материалов в ходе их эксплуатации

Проводить чистку и промывку оборудования и инструментов, используемых в ходе очистных работ

Осуществлять визуальную проверку исправности шлифовального круга и частей шлифовального станка

Оценивать исправность инструмента, приспособлений, оборудования для выбивки и обрубки литья

Производить изоляцию не подлежащих очистке мест и частей оборудования, отливок, изделий и деталей в соответствии с рабочим заданием

Производить загрузку очистительных составов, дробы в дробеструйные и дробеметные машины и выгрузку отработанной смеси ручным и механизированным способами

Производить подготовку и загрузку тонкостенных и пустотелых отливок с применением прокладок в галтовочные барабаны в соответствии с технологическим процессом

Готовить грунт и вводить в него компоненты в соответствии с технологическим процессом

Выполнять сортировку отливок, изделий и деталей и загружать их в галтовочные барабаны и дробеструйные камеры

Визуально оценивать зоны выполнения работ с точки зрения обеспечения безопасности

Необходимые знания
Виды, типы и назначение оборудования, применяемого для очистки

Риски использования неисправного инструмента и оборудования

Технологические процессы очистки металла, отливок, изделий и деталей

Меры по обеспечению безопасности при выполнении работ на каждом этапе технологического процесса очистки

Устройство, принцип действия абразивных точильных станков

Краткая характеристика электроизмерительных приборов и электродвигателей, устанавливаемых на машинах для очистки литья

Правила эксплуатации и требования технологических регламентов по подготовке к работе дробеструйных аппаратов, очистных и галтовочных барабанов

Устройство и принцип работы используемых при очистке дробеструйных аппаратов, очистных и галтовочных барабанов

Основные элементы дробеструйных столов

Основные неисправности в работе дробеструйных и дробеметных камер, методы их устранения

Правила пуска галтовочного барабана и последовательность включения агрегатов

Порядок включения и выключения дробеметного барабана и дробеметных камер

Порядок пуска агрегатов дробеметной камеры: элеватора, нижнего шнека, верхнего шнека, цепи для поворота подвесок, подвесного конвейера и дробеметных колец

Устройство камер и барабана, работающих по принципу действия лопаточного дробеметного колеса

Правила работы на дробеметной установке

Устройство камер всасывающей, гравитационной и нагнетательной системы дробеструйных камер

Типы шлифовальных станков: стационарные, переносные и подвесные

Принцип работы оборудования для подготовки абразивных материалов

Порядок засыпки дробы в дробеметный барабан и камеры, загрузки и выгрузки отливок из барабана

Характеристика материала, применяемого для очистки литья в галтовочных барабанах

Правила размещения и хранения абразивных материалов

Порядок навешивания отливок на подвесной конвейер дробеметной камеры
Типы подвесных конвейеров и подвесок
Механизм подачи отливок в камеру, их перемещения; механизм сепарации дробы
Правила выбора размера дробы, используемой в дробеструйных установках согласно рабочему заданию
Правила загрузки дробы в дробеметную камеру
Порядок укладки деталей на транспортное средство дробеметного оборудования
Виды литейных форм
Особенности отливок, полученных в металлических формах
Грузоподъемность применяемых подъемно-транспортных средств
Устройство и принцип действия инструментов, приспособлений, оборудования для выбивки и обрубки литья
Устройство, принцип действия и область применения очистных вращающихся барабанов
Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Очистка отливок, изделий и деталей в очистных и галтовочных барабанах, дробеструйных камерах

Код
А/02.2Уровень (подуровень) квалификации2

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОчистка бабок металлорежущих станков

Очистка балласта от ржавчины и непрочно сцепленной окалины

Очистка болтов под покрытие пентапластом

Очистка букс вагонов

Очистка вварышей погружения и всплытия

Очистка вилок, втулок, вкладышей

Очистка винтов гребных диаметром до 1500 мм

Очистка деталей из углеродистой стали

Очистка деталей, отливок в одно- и двухзаходных камерах

Очистка деталей, отливок и изделий в дробеметных камерах

Очистка дробы

Очистка задвижек, обухов, обойм, полуобойм, опор, фланцев, хомутов, маховиков, муфт

Очистка замков и розеток автосцепок

Очистка изложниц

Очистка кассет 30 x 30 x 150, 440 x 280 мм

Очистка ключей, тройников, гаек

Очистка корзин для шлангов

Очистка лент, ломиков, планок, прутков

Очистка листов основного и наружного корпуса, откидных листов, шпангоутов наружного корпуса из профильного металла, мелких фундаментов, трапов

Очистка литья в галтовочных, очистных барабанах

Очистка литья в пульсирующих камерах

Очистка маховиков двигателей внутреннего сгорания

Очистка мелких листовых и профильных деталей

Очистка металла, отливок, изделий и деталей наждачными кругами

Очистка от ржавчины и окалины листов откидных, пиллерсов, труб, переборок со стороны, противоположной набору

Очистка ползунов, рычагов, рукояток

Очистка прутков шестигранных диаметром 15 мм

Очистка различных мелких деталей типа планок 20 x 100, 25 x 150, 40 x 150, 100 x 100, 100 x 150, 150 x 150 мм

Очистка сетки

Очистка скоб, стержней, хомутов, обухов

Очистка станин станков

Очистка ступиц колес автомобилей

Очистка труб

Очистка шайб

Очистка шпилек, бонок

Выбивка отливок из форм и стержней из отливок на автоматизированном участке

Ручная и механизированная зачистка остатков литников и прибылей

Уплотнение поверхностного слоя (наклеп) сложных толстостенных и средней сложности отливок, изделий и деталей

Подготовка сварных швов поверхности подводной части судов, палуб, отсеков под дробеструйную обработку

Визуальный контроль качества выбивки, обрубки и очистки отливок

Контроль режимов работы оборудования с использованием контрольно-измерительной аппаратуры

Эксплуатация очистных, галтовочных барабанов и дробеструйных аппаратов при очистке сложных и средней сложности отливок, изделий и деталей

Эксплуатация шлифовальных станков при выполнении работ по обточке заусенцев и приливов

Необходимые умения Производить очистку деталей по степени очистки Sa1 и Sa2

Производить очистку простых толстостенных отливок, металла, изделий и деталей в галтовочных, очистных барабанах от пригара, окалины, коррозии, остатков противокоррозионного покрытия

Производить очистку простых толстостенных отливок, поковок, металла, изделий и деталей дробеметными и дробеструйными машинами

Производить очистку сложных и тонкостенных отливок механическим способом в галтовочных барабанах

Производить очистку среднего и крупного литья в пескоструйных и дробеструйных камерах

Создавать уплотнение поверхностного слоя (наклеп) в дробеструйных и дробеметных камерах в соответствии с техническими требованиями

Выполнять технологические регламенты по эксплуатации очистных и галтовочных барабанов, дробеметных и дробеструйных камер, шлифовальных станков

Применять контрольно-измерительную аппаратуру для контроля режимов работы оборудования

Пользоваться навыками подготовки под дробеструйную обработку сварных швов поверхности подводной части судов, палуб, отсеков

Читать простые рабочие и сборочные чертежи и чертежи простых литейных деталей с литейной технологией

Выполнять строповку и перемещение грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места

Необходимые знания Правила применения оборудования и приспособлений для очистки отливок,

поковок, деталей абразивными кругами

Преимущества механизированной выбивки литья по сравнению с ручной; особенности выбивки литья из металлических форм

Определение линии разъема модели, припусков на механическую обработку и усадку, количества стержней

Правила удаления остатков стержней и каркасов из отливок средней сложности

Сущность наклепа и технологические режимы его образования

Технологические требования, предъявляемые к качеству наклепа, к отливкам, изделиям и деталям после очистки

Последовательность чтения простых рабочих чертежей

Правила и приемы очистки отливок, поковок, металла, изделий и деталей механическими способами

Технические характеристики дробы, применяемой для дробеметной очистки

Правила и приемы очистки сложных и средней сложности отливок, изделий, деталей в очистных барабанах и дробеструйных камерах от пригара, окалины, коррозии, остатков противокоррозионного покрытия

Правила и приемы уплотнения поверхностного слоя (наклепа) в дробеструйных камерах, условия возникновения перенаклепа

Виды технологической документации, ее формы, назначение

Технологический процесс очистки металла, отливок, изделий и деталей и его составные части

Виды брака при выполнении обрубки и очистки литья и мероприятия по борьбе с ним

Условия, обеспечивающие высокое качество обрубки и очистки деталей, отливок и изделий

Способы выполнения ручной и механизированной зачистки остатков литников и прибылей

Основные методы контроля качества выбивки, обрубки и очистки отливок

Виды исправимого брака отливок

Способы и приемы исправления брака отливок

Свойства и качество материалов, применяемых для очистки

Правила перемещения грузов массой до 500 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств

Устройство, грузоподъемность подъемно-транспортного оборудования и чалочных приспособлений, применяемых при перемещении грузов массой до 500 кг, правила управления ими

Приемы зачаливания и кантования опок, отливок, контейнеров для отливок, каркасов

Условные сигналы при управлении подъемными средствами

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Очистка сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей на поточно-механизированных линияхКодВУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЧистильщик металла, отливок, изделий и деталей
3-го разряда

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

квалификации рабочих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы Не менее шести месяцев чистильщиком металла, отливок, изделий и деталей 2-го разряда - для лиц, прошедших профессиональное обучение
Без предъявления требований к опыту практической работы при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе Лица не моложе 18 лет при работах на очистке губчатого железа, при обслуживании галтовочных барабанов, дробеструйных машин, на работах с сухим песком и металлическими опилками
Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров
Прохождение обучения мерам пожарной безопасности
Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда
Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с подъемными сооружениями с указанием вида работ и оборудования при использовании соответствующих подъемных сооружений
Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ8122 Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл

ЕТКС § 160 Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей 3-го разряда

ОКПДТР19568 Чистильщик металла отливок, изделий и деталей

ОКСО 10 2.22.01.05 Аппаратчик-оператор в производстве цветных металлов

10 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.2.1. Трудовая функция

Наименование Подготовка оборудования, сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей к очистке на поточно-механизированных линиях, в очистных и галтовочных барабанах, дробеструйных камерах

Код

В/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка к работе галтовочных барабанов непрерывного действия

Пуск и вывод на рабочий режим галтовочного барабана непрерывного действия

Загрузка галтовочных барабанов при помощи скипового подъемника

Выбор необходимых абразивных материалов и режимов очистки всех видов поверхностей в галтовочных барабанах

Выбор необходимых абразивных материалов и режимов очистки всех видов поверхностей в дробеструйных машинах

Выбор необходимых абразивных материалов и режимов очистки на поточно-механизированных

линиях очистки и грунтовки

Подналадка дробеструйных, очистных и галтовочных установок

Подналадка поточно-механизированных линий очистки и грунтовки

Подготовка к работе и вывод на рабочий режим электрогидравлической установки

Проверка по приборам исправности электрической части электрогидравлической установки

Проверка давления воды в системе и пуск гидромонитора

Проверка давления сжатого воздуха в системе

Загрузка отливок и деталей в водную ванну электрогидравлической очистки

Выгрузка отливок, деталей после электрогидравлической очистки

Подготовка поточно-механизированных линий очистки и грунтовки к работе

Необходимые уменияВыполнять подбор необходимых абразивных материалов и режимов очистки поверхностей в галтовочных барабанах, дробеструйных машинах и поточно-механизированных линиях очистки и грунтовки в зависимости от характера очищаемых поверхностей

Производить загрузку отливок и деталей в водную ванну электрогидравлической очистки и их выгрузку в соответствии с требованиями технологического регламента

Осуществлять контроль исправности электрической части электрогидравлической установки по контрольно-измерительным приборам

Выполнять технологические регламенты подготовки к работе галтовочных барабанов непрерывного действия

Пользоваться навыками загрузки галтовочных барабанов с применением скипового подъемника

Выполнять подготовку к работе поточно-механизированных линий очистки и грунтовки

Осуществлять пуск и вывод на рабочий режим поточно-механизированных линий очистки и грунтовки

Выполнять технологические регламенты подналадки дробеструйных, очистных и галтовочных установок

Выполнять технологические регламенты подналадки поточно-механизированных линий очистки и грунтовки

Выполнять технологические регламенты пуска и вывода на рабочий режим галтовочных, очистных и дробеструйных установок различных систем

Выполнять подналадку проходных и вращающихся дробеструйных столов

Выполнять подготовку к работе дробеструйных барабанов с горизонтальной и наклонной осью вращения барабанов

Необходимые знанияУстройство, принцип работы и области применения оборудования для электрогидравлической очистки

Конструкции ванн для электрогидравлической очистки

Преимущества электрогидравлической очистки

Сущность процесса электрогидравлической очистки отливок, деталей

Классификация установок для электрогидравлической очистки литья по способу загрузки, выгрузки и перемещения отливок

Оптимальная норма загрузки электрогидравлической установки для разных режимов работы

Режимы очистки поверхностей в галтовочных барабанах, дробеструйных машинах и поточно-механизированных линиях очистки и грунтовки

Способы выбора применяемых абразивных материалов в зависимости от характера очищаемых поверхностей

Устройство и области применения поточно-механизированных линий очистки и грунтовки

Устройство, принцип действия оборудования, применяемого для гидравлической очистки

Устройство, правила эксплуатации, достоинства и недостатки гидравлических установок низкого и

высокого давления воды

Устройство, принципы работы, правила эксплуатации гидромониторов

Устройство, принцип действия основных агрегатов дробеметной камеры непрерывного действия: каркаса с бункерами и решетками, подвешенного конвейера и цепи, подвески, шнека с затворами для регулировки доступа дробы в дробеметный аппарат

Технологии механизации и автоматизации процессов подачи абразивных материалов, отливок, изделий и деталей к агрегатам очистки

Правила загрузки отливок в камеру гидравлической очистки

Устройство очистных и дробеструйных установок различного сечения и вместимости

Особенности конструкций галтовочных барабанов механического действия с сечением различной формы

Преимущества и недостатки галтовочных барабанов периодического и непрерывного действия

Устройство и взаимосвязь основных узлов галтовочных барабанов

Способы подналадки галтовочных барабанов в процессе работы

Пути снижения шума при работе галтовочных барабанов

Устройство, принцип работы и области применения дробеструйных барабанов с горизонтальной осью вращения и двумя аппаратами гравитационной системы

Устройство, принцип работы и области применения дробеструйных барабанов с горизонтальной осью, вращающихся на катках

Устройство, принцип работы и области применения дробеструйных барабанов с наклонной осью вращения

Устройство и принцип работы вращающихся дробеструйных столов

Устройство, принцип работы и области применения проходных дробеструйных столов с аппаратом гравитационной системы

Правила загрузки и выгрузки очищаемых материалов в дробеструйные столы различных систем

Особенности конструкции и области применения дробеструйных камер всасывающей, гравитационной и нагнетательной системы

Устройство и взаимосвязь основных узлов дробеструйных камер: стола, камеры, сопла

Материал сопла и пути увеличения его износостойкости

Устройство воздушных сепараторов и назначение их элементов: ковшевого элеватора, распределительных лопаток, бункера для дробы, перегородки, труб подвода атмосферного воздуха, трубопроводов отсоса пыльного воздуха, устройства выдачи абразива

Назначение воздушных сепараторов и принцип их работы

Правила подготовки дробеструйных камер к безопасной работе

Правила подналадки дробеструйных камер

Особенности конструкции дробеметных камер непрерывного и периодического действия

Материалы, применяемые для дробеметных лопаток; пути увеличения износостойкости лопаток

Правила подналадки дробеметных камер

Устройство, принцип работы и область применения дробеметных машин и ленточных дробеметных барабанов

Правила загрузки очищаемых материалов в дробеметные машины и барабаны и их выгрузки

Устройство, принцип работы и области применения оборудования для электрогидравлической очистки

Конструкции ванн для электрогидравлической очистки

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Очистка металла на поточно-механизированных линиях, сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей - в очистных и галтовочных барабанах, дробеструйных камерах Код В/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Очистка листового и профильного проката на поточно-механизированных линиях очистки и грунтовки

Очистка баков и трубопроводов

Очистка балок шкворневых

Очистка барабанов тормозных

Очистка блоков цилиндров двигателей внутреннего сгорания

Очистка боковин тележек вагонов и тендеров

Очистка бугелей, балансиров, башмаков

Очистка винтов гребных диаметром свыше 1500 мм

Очистка воротников, вьюшек, ванн

Очистка головок тяг, звеньев якорных цепей

Очистка деталей из высоколегированных спецсталей

Очистка картеров

Очистка композитных заготовок

Очистка корпусов судовых

Очистка крышек подшипников

Очистка мелкого литья в галтовочных барабанах

Очистка металла листового и профильного на всех типах установок

Очистка механизмов различных размеров

Очистка направляющих и насадок

Очистка оборудования различных размеров

Очистка от ржавчины и непрочной сцепленной окалины корпусов подшипников

Очистка от ржавчины и окалины кислородных, ацетиленовых баллонов

Очистка от ржавчины и окалины листов спецсталей, блок-секций, сложных фундаментов, комингсов люков, шахт, цистерн, решеток; переборки со стороны набора, стрингеров

Очистка пружин, проволоки сварочной и патрубков

Очистка радиаторов отопительных

Очистка секций бортовых и переборки

Очистка трапов 400 x 2500

Очистка тумб и щитов

Очистка цистерн междудонных

Очистка щек контактных электропечей

Очистка щитов подшипников электромашин

Очистка якорей

Электрогидравлическая очистка отливок, деталей и изделий

Очистка сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей в очистных и галтовочных барабанах, в дробеструйных камерах и дробеструйными аппаратами

Управление дробеструйными установками различных систем

Управление очистными и галтовочными барабанами различных систем

Управление поточно-механизированными линиями очистки и грунтовки

Уплотнение поверхностного слоя (наклеп) сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей

Необходимые умения Производить очистку деталей по степени очистки Sa1/2 и Sa3

Выполнять технологические регламенты очистки листового и профильного проката на поточно-механизированных линиях очистки и грунтовки

Производить очистку деталей из высоколегированных спецсталей

Очищать от ржавчины и окалины листы спецсталей, блок-секции, сложные фундаменты, комингсы люков, шахты, цистерны, решетки; переборки со стороны набора, стрингеры

Очищать съемные листы основного корпуса, шахт и контейнеров, набора основного корпуса, рам, раструбов, надстроек

Создавать уплотнение поверхностного слоя (наклеп) сложных тонкостенных отливок, изделий и деталей

Читать чертежи простых литых деталей с разрезами и сечениями

Производить очистку сложного литья, изделий и деталей в галтовочных барабанах непрерывного действия

Выполнять ручную и механизированную зачистку остатков литников и прибылей

Выполнять технологические регламенты очистки сложного и ответственного тонкостенного литья, изделий и деталей в очистных барабанах от пригара, окалины, коррозии, остатков противокоррозионного покрытия

Выполнять технологические регламенты очистки сложного и ответственного литья, изделий и деталей в дробеструйных камерах от пригара, окалины, коррозии, остатков противокоррозионного покрытия

Производить очистку отливок, изделий и деталей в галтовочных барабанах непрерывного действия

Выполнять технологические регламенты управления работой галтовочных, очистных и дробеструйных установок различных систем

Осуществлять управление работой поточно-механизированных линий очистки и грунтовки

Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 500 до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места

Необходимые знания Особенности очистки особо сложных отливок, деталей и изделий в дробеметных камерах

Технологические процессы гидравлической и электрогидравлической очистки отливок

Технологические процессы очистки металла, отливок, изделий и деталей в дробеструйных, дробеметных камерах непрерывного действия

Технологические процессы очистки в галтовочных барабанах особо сложного литья

Технологические процессы очистки сложного литья, изделий и деталей в дробеструйных камерах

Зависимость технологического процесса очистки металла, отливок, изделий и деталей от размера партии деталей, их конструкции и габаритов

Технологии процесса наклепа, получаемого в дробеструйных и дробеметных камерах

Технологии выбивки литья: ручная; механизированная; выбивка форм при помощи крана или тельфера

Порядок внесения изменений в технологический процесс очистки металла, отливок, изделий и деталей

Особенности процесса удаления литников и прибылей литья, полученного литьем под давлением и в кокиль

Наиболее характерные виды брака литья, его причины, меры по его устранению

Приемы зачистки заливов по линии разъема формы

Краткая характеристика и особенности гидравлической очистки литья

Сущность процесса электрогидравлической очистки

Преимущества электрогидравлической очистки

Гидравлическое вымывание стержней из отливок

Правила эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств, применяемых при перемещении грузов массой от 500 до 3000 кг

Устройство, грузоподъемность подъемно-транспортного оборудования и чалочных приспособлений, применяемых при перемещении грузов массой от 500 до 3000 кг, правила управления ими

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям в отрасли судостроения и морской техники, город Москва

Председатель Рахманов Алексей Львович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1 Акционерное общество "Объединенная судостроительная корпорация", город Москва

2 Федеральное государственное бюджетное учреждение "Всероссийский научно-исследовательский институт труда" Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации, город Москва