

Об утверждении профессионального стандарта "Вальцовщик"

Приказ · № 419н · от 28.06.2021 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

28 июня 2021 г. № 419н

Об утверждении профессионального стандарта "Вальцовщик"

Зарегистрирован Минюстом России 23 июля 2021 г.

Регистрационный № 64362

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 "Вальцовщик".
2. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2022 г. и действует до 1 марта 2028 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от 28 июня 2021 г. № 419н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик

1476

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 "Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах с ручным и электромеханическим приводом"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах малого размера"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах среднего размера"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах большого размера"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Вальцовка изделий на листо- и сортогибочных машинах в холодном и горячем состоянии из листового, сортового и профильного проката40.221

(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Обеспечение качества и производительности при вальцовке изделий на листо- и сортогибочных машинах

Группа занятий:7221Кузнецы--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:25.50.1Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла

(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 квалификациинаименованиекодууровень (подуровень) квалификации

A

Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах с ручным и электромеханическим приводом2

Вальцовка на валковых листоглибочных машинах с ручным приводомA/01.22

Вальцовка на валковых листоглибочных машинах с электромеханическим приводомA/02.22

Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводомA/03.22

Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводомA/04.22

B

Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах малого размера3

Вальцовка на валковых листоглибочных машинах малого размераB/01.33

Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах малого размераB/02.33

Вальцовка на консольных валковых листоглибочных машинах конических обечаекB/03.33

C

Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах среднего размера3

Вальцовка на валковых листоглибочных машинах среднего размераC/01.33

Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах среднего размераC/02.33

Вальцовка на вертикальных валковых листоглибочных машинахC/03.33

D

Вальцовка на листо-и сортогибочных машинах большого размера⁴

Вальцовка на валковых листогибочных машинах большого размераD/01.44

Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах большого размераD/02.44

Вальцовка на полуавтоматических валковых листогибочных машинахD/03.44

Вальцовка на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинахD/04.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеВальцовка на листо- и сортогибочных машинах с ручным и электромеханическим приводомКод

АУровень квалификации

2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийВальцовщик 2-го разряда

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

Требования к опыту практической работы-

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 3

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 4

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте 5

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37221Кузнецы

ЕТКС 6 § 5Вальцовщик 2-го разряда

ОКПДТР 7 11317Вальцовщик

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); 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).

4 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, № 3, ст. 593).

5 Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 "Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций" (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

6 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы".

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на валковых листогибочных машинах с ручным приводом Код А/01.2 Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Подготовка к работе валковых листогибочных машин с ручным приводом для вальцовки изделий

Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин с ручным приводом для вальцовки изделий

Заправка листового и пруткового металла в рабочую зону валков валковых листогибочных машин с ручным приводом для гибки

Подгибка кромок плоских заготовок вручну для гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Подгибка кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Гибка дугообразных, цилиндрических и конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Гибка прутков и проволоки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Снятие с валков изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом
Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Использовать валковые листогибочные машины с ручным приводом для вальцовки изделий

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин с ручным приводом в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Манипулировать заготовками при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Применять способы подгибки кромок плоских заготовок вручную

Применять способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Применять способы гибки изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Определять неисправность валковых листогибочных машин с ручным приводом

Размещать изделия после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом в соответствии со схемой укладки в пределах рабочего места

Вращать валки валковых листогибочных машин с ручным приводом в необходимом направлении

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин с ручным приводом

Основные характеристики валковых листогибочных машин с ручным приводом

Способы управления валковыми листогибочными машинами с ручным приводом

Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин с ручным приводом

Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Способы подгибки кромок плоских заготовок вручную

Способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Виды дефектов после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Сортамент заготовок листового и пруткового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах с ручным приводом

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

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом
Код А/02.2 Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Подготовка к работе валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом для вальцовки изделий

Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом для вальцовки изделий

Заправка листового и пруткового металла в рабочую зону валков валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом для гибки

Подгибка кромок плоских заготовок вручную для гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Подгибка кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Гибка конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Гибка прутков и проволоки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Снятие с валков изделий после гибки на листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Использовать валковые листогибочные машины с электромеханическим приводом для вальцовки изделий

Управлять валковыми листогибочными машинами с электромеханическим приводом с пульта или ножной педали

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Манипулировать заготовками при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Применять способы подгибки кромок плоских заготовок вручную

Применять способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Применять способы гибки изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Определять неисправность валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом

Экстренно останавливать работу валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом в случае аварийной ситуации

Размещать изделия после гибки в соответствии со схемой укладки в пределах рабочего места

Вращать валки валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом в необходимом направлении

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Основные характеристики валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом

Способы управления валковыми листогибочными машинами с электромеханическим приводом

Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом

Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Способы подгибки кромок плоских заготовок вручную

Способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Виды дефектов после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Сортамент заготовок листового и пруткового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом

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

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом Код А/03.2 Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин с ручным приводом для вальцовки изделий

Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин с ручным приводом для вальцовки изделий

Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Подача сортового и профильного проката в роликовые сортогибочные машины с ручным приводом на позицию гибки

Выставление значений рабочих зазоров между роликами для гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Подгибка концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным управлением

Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом
Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Использовать роликовые сортогибочные машины с ручным приводом для вальцовки изделий

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых

сортогибочных машин с ручным приводом в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Манипулировать заготовками при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Применять способы подгибки концов сортового и профильного проката на сортогибочных роликовых машинах с ручным приводом

Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Определять неисправность роликовых сортогибочных машин с ручным приводом

Размещать изделия после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом в соответствии со схемой укладки в пределах рабочего места

Вращать ролики роликовых сортогибочных машин с ручным приводом в необходимом направлении

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин с ручным приводом

Основные характеристики роликовых сортогибочных машин с ручным приводом

Способы управления роликовыми сортогибочными машинами с ручным приводом

Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин с ручным приводом

Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Способы подгибки концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых

сортогибочных машинах с ручным приводом

Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом

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

Другие характеристики-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом
Код А/04.2 Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом для вальцовки изделий

Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом для вальцовки изделий

Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Подача сортового и профильного проката в роликовые сортогибочные машины с электромеханическим приводом на позицию гибки

Выставление значений рабочих зазоров между роликами для гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Подгибка концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Использовать роликовые сортогибочные машины с электромеханическим приводом для вальцовки изделий

Управлять роликовыми сортогибочными машинами с электромеханическим приводом с пульта или ножной педали

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Манипулировать заготовками при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Применять способы подгибки концов сортового и профильного проката на сортогибочных роликовых машинах с электромеханическим приводом

Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Определять неисправность роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом

Экстренно останавливать работу роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом в случае аварийной ситуации

Размещать изделия после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом в соответствии со схемой укладки в пределах рабочего места

Вращать ролики роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом в необходимом направлении

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного

проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Основные характеристики роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом

Способы управления роликовыми сортогибочными машинами с электромеханическим приводом

Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом

Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Способы подгибки концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом

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

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах малого размера Код

В Уровень квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Вальцовщик 3-го разряда

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

Требования к опыту практической работы Не менее одного года вальцовщиком 2-го разряда

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов 8

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией 8

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37221 Кузнецы

ЕКС§ 6 Вальцовщик 3-го разряда

ОКПДТР11317 Вальцовщик

8 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).

3.2.1. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на валковых листогибочных машинах малого размера Код В/01.3 Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах малого размера

Подготовка к работе валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Подгибка кромок плоских заготовок на специальных машинах

Подача заготовок из листового металла в захватную зону рабочих валков для гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Установка и крепление заготовок из листового металла в валках для гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Подгибка кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах малого размера

Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на валковых листогибочных машинах малого размера

Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера

Гибка конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера

Правка изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера

Гибка листового металла с применением прокладок на валковых листогибочных машинах малого размера

Гибка листового металла с малыми радиусами закругления на валковых листогибочных машинах малого размера

Снятие с валков изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера

Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Регулировка валковых листогибочных машин малого размера и средств механизации

Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Устранение мелких неисправностей в работе валковых листогибочных машин малого размера и средств механизации

Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера
Необходимые умения
Читать технологическую и конструкторскую документацию

Использовать валковые листогибочные машины малого размера для вальцовки изделий

Управлять валковыми листогибочными машинами малого размера с пульта или ножной педали

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах малого размера

Манипулировать заготовками при гибке изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера

Выполнять выверку положения заготовок относительно валков, упоров и механизмирующих устройств при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера

Применять способы подгибки кромок плоских заготовок на специальных машинах

Применять способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах малого размера

Применять способы гибки изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера

Определять неисправность валковых листогибочных машин малого размера

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на валковых листогибочных машинах малого размера

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Экстренно останавливать работу валковых листогибочных машин малого размера в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на валковых листогибочных машинах малого размера

Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах малого размера

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин малого размера

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на валковых

листогибочных машинах малого размера

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений

Основные характеристики валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений

Способы управления валковыми листогибочными машинами малого размера и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах малого размера

Способы подгибки кромок плоских заготовок на специальных машинах

Способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах малого размера

Виды дефектов изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах малого размера

Сортамент заготовок листового и пруткового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах малого размера

Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера

Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера

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

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах малого размера Код В/02.3 Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин малого размера для вальцовки изделий

Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Подгибка концов сортового и профильного проката на специальных машинах

Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Подача сортового и профильного проката в роликовые сортогибочные машины малого размера на позицию гибки

Подгибка концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Выставление значений рабочих зазоров между роликами для гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Гибка по спирали и элементов переменной кривизны из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Использовать роликовые сортогибочные машины малого размера для вальцовки изделий

Управлять роликовыми сортогибочными машинами малого размера с пульта или ножной педали

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах малого размера и

вспомогательных приспособлений

Манипулировать заготовками при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Выполнять выверку положения заготовок относительно роликов, упоров и механизмирующих устройств при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Применять способы подгибки концов сортового и профильного проката на сортогибочных роликовых машинах малого размера и специальных машинах

Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Определять неисправность роликовых сортогибочных машин малого размера

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Экстренно останавливать работу роликовых сортогибочных машин малого размера в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин малого размера

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных

приспособлений

Основные характеристики роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений

Способы управления роликовыми сортогибочными машинами малого размера и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Способы подгибки концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Способы подгибки концов сортового и профильного на специальных машинах

Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера

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

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

НаименованиеВальцовка на консольных валковых листогибочных машинах конических

обечаекКодВ/03.3Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к вальцовке конических обечаек на консольных валковых листогибочных машинах

Подготовка к работе консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки конических обечаек

Ежедневное обслуживание консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки конических обечаек

Подача заготовок из листового металла в захватную зону рабочих валков для гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Установка и крепление заготовок из листового металла в валках для гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на консольных валковых листогибочных машинах

Гибка конических изделий из листового металла на консольных валковых листогибочных машинах

Снятие с валков конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Перемещение заготовок и конических обечаек подъемно-транспортным оборудованием при гибке на консольных валковых листогибочных машинах

Выявление дефектов в конических обечайках после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Регулировка консольных валковых листогибочных машин и средств механизации

Складирование конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Устранение мелких неисправностей в работе консольных валковых листогибочных машин и средств механизации

Контроль размеров изделий после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Использовать консольные валковые листогибочные машины для вальцовки конических обечаек

Управлять валковыми листогибочными машинами с пульта

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на консольных валковых листогибочных машинах

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение валков на консольных валковых листогибочных машинах

Манипулировать заготовками при гибке конических обечаек из заготовок из листового металла на

консольных валковых листогибочных машинах

Применять способы гибки конических обечаек из заготовок из листового металла на консольных валковых листогибочных машинах

Определять неисправность консольных валковых листогибочных машин

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке конических обечаек на консольных валковых листогибочных машинах

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Экстренно останавливать работу консольных валковых листогибочных машин в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и конических обечаек при гибке изделий на консольных валковых листогибочных машинах

Выбирать схемы строповки заготовок и конических обечаек при гибке на консольных валковых листогибочных машинах

Управлять подъемом и перемещением заготовок и конических обечаек при гибке на консольных валковых листогибочных машинах

Исправлять дефекты в конических обечайках после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения конических обечаек с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке конических обечаек из листового и пруткового металла на консольных валковых листогибочных машинах

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

Виды, конструкции и назначение консольных валковых листогибочных машин

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Основные характеристики консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Способы управления консольными валковыми листогибочными машинами и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки конических обечаек на консольных валковых листогибочных машинах

Виды дефектов конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Способы устранения дефектов в конических обечайках после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Группы и марки сталей, обрабатываемых на консольных валковых листогибочных машинах

Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на консольных валковых листогибочных машинах

Приемы работы и последовательность гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Схемы и правила складирования конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Припуски и допуски на конические обечайки при гибке на консольных валковых листогибочных машинах

Способы контроля размеров конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на консольных валковых листогибочных машинах

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

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах среднего размера Код

С Уровень квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Вальцовщик 4-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих,

служащих

Требования к опыту практической работы Не менее двух лет вальцовщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Особые условия допуска к работе Лица не моложе 18 лет (при работах на горячей вальцовке металла) 9

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7221Кузнецы

ЕКС§ 7Вальцовщик 4-го разряда

ОКПДТР11317Вальцовщик

ОКСО 10 2.15.01.01Оператор в производстве металлических изделий

2.15.01.02Наладчик холодноштамповочного оборудования

9 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).

10 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на валковых листогибочных машинах среднего размера Код С/01.3 Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера

Подготовка к работе валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Нагрев заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах среднего размера

Подача заготовок из листового металла в захватную зону рабочих валков для гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Установка и крепление заготовок из листового металла в валках для гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Подгибка концов плоских заготовок на валковых листогибочных машинах среднего размера

Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера

Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера

Гибка конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера

Правка изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера

Гибка листового металла с применением прокладок на валковых листогибочных машинах среднего размера

Снятие с валков изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера

Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Регулировка валковых листогибочных машин среднего размера и средств механизации

Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Устранение мелких неисправностей в работе валковых листогибочных машин среднего размера и средств механизации

Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать валковые листогибочные машины среднего размера для вальцовки изделий

Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера

Управлять валковыми листогибочными машинами среднего размера с пульта

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах среднего размера

Закладывать в нагревательные устройства и выгружать из них заготовки из листового металла под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера

Определять температуру нагрева заготовок из листового металла под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера

Манипулировать заготовками при гибке изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера

Выполнять выверку положения заготовок относительно валков, упоров и механизмирующих устройств при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера

Применять способы гибки изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера

Определять неисправность валковых листогибочных машин среднего размера

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Экстренно останавливать работу валковых листогибочных машин среднего размера в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера

Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин среднего размера

Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах среднего размера

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений

Основные характеристики валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений

Способы управления валковыми листогибочными машинами среднего размера и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера

Основные неисправности валковых листогибочных машин среднего размера

Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах среднего размера

Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий

Виды дефектов изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Температурный режим гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Группы и марки сталей, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах среднего размера

Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах среднего размера

Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера

Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Способы контроля температуры изделий при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера

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

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах среднего размера Код С/02.3 Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин среднего размера для вальцовки изделий

Нагрев сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Подгибка концов сортового и профильного проката на специальных машинах

Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Подача сортового и профильного проката в роликовые сортогибочные машины среднего размера на позицию гибки

Подгибка концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Выставление значений рабочих зазоров между роликами для гибки изделий на роликовых

сортогибочных машинах среднего размера

Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Гибка по спирали и элементов переменной кривизны из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Регулировка роликовых сортогибочных машин среднего размера и средств механизации

Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Устранение мелких неисправностей в работе роликовых сортогибочных машин среднего размера и средств механизации

Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера
Необходимые умения
Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать роликовые сортогибочные машины среднего размера для вальцовки изделий

Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Управлять роликовыми сортогибочными машинами среднего размера с пульта

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах среднего размера и вспомогательных приспособлений

Закладывать в нагревательные устройства и выгружать из них заготовки из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Определять температуру нагрева заготовок из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Манипулировать заготовками при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Выполнять выверку положения заготовок относительно роликов, упоров и механизмирующих устройств при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Применять способы подгибки концов сортового и профильного проката на сортогибочных роликовых машинах среднего размера и специальных машинах

Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Определять неисправность роликовых сортогибочных машин среднего размера

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Экстренно останавливать работу роликовых сортогибочных машин среднего размера в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин среднего размера

Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева сортового и профильного проката под вальцовку на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений

Основные характеристики роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений

Способы управления роликовыми сортогибочными машинами среднего размера и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Способы подгибки концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Способы подгибки концов сортового и профильного проката на специальных машинах

Основные неисправности роликовых сортогибочных машин среднего размера

Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок сортового и профильного проката под вальцовку на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий

Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Температурный режим гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Группы и марки сталей, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Способы контроля температуры изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера

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

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на вертикальных валковых листогибочных машинах Код С/03.3 Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах

Подготовка к работе вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Ежедневное обслуживание вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Нагрев заготовок из листового металла под вальцовку на вертикальных валковых листогибочных машинах

Подача заготовок из листового металла в захватную зону рабочих валков для гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Установка и крепление заготовок из листового металла в валках для гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах

Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах

Гибка конических изделий из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах

Снятие с валков изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах

Выявление дефектов в изделиях после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Регулировка вертикальных валковых листогибочных машин и средств механизации

Складирование изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Устранение мелких неисправностей в работе вертикальных валковых листогибочных машин и средств механизации

Контроль размеров изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать вертикальные валковые листогибочные машины для вальцовки изделий

Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах

Управлять вертикальными валковыми листогибочными машинами с пульта

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение валков на вертикальных валковых листогибочных машинах

Закладывать и выгружать заготовки из листового металла под вальцовку изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах

Определять температуру нагрева заготовок из листового металла под вальцовку изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах

Манипулировать заготовками при гибке изделий из заготовок из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах

Применять способы гибки изделий из заготовок из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах

Определять неисправность вертикальных валковых листогибочных машин

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Экстренно останавливать работу вертикальных валковых листогибочных машин в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах

Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение вертикальных валковых листогибочных машин

Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на вертикальных валковых листогибочных машинах

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Основные характеристики вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Способы управления валковыми листогибочными машинами и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах

Основные неисправности вертикальных валковых листогибочных машин

Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на вертикальных валковых листогибочных машинах

Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий

Виды дефектов изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Температурный режим гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Группы и марки сталей, обрабатываемых на вертикальных валковых листогибочных машинах

Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на вертикальных валковых листогибочных машинах

Приемы работы и последовательность гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Схемы и правила складирования изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Припуски и допуски на изделия при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах

Способы контроля размеров изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Способы контроля температуры изделий при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах

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

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеВальцовка на листо- и сортогибочных машинах большого размераКод

DUровень квалификации

4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийВальцовщик 5-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее двух лет вальцовщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее одного года вальцовщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работе Лица не моложе 18 лет (при работах на горячей вальцовке металла)

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7221Кузнецы

ЕКС§ 8Вальцовщик 5-го разряда

ОКПДТР11317Вальцовщик

ОКСО2.15.01.01Оператор в производстве металлических изделий

2.15.01.02Наладчик холодноштамповочного оборудования

3.4.1. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на валковых листогибочных машинах большого размера Код D/01.4 Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах большого размера

Подготовка к работе валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на валковых листогибочных машинах большого размера

Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Нагрев заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах большого размера

Подача заготовок из листового металла в захватную зону для гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах большого размера

Гибка конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах большого размера

Снятие с валков изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера

Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Регулировка валковых листогибочных машин большого размера и средств механизации

Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Устранение мелких неисправностей в работе валковых листогибочных машин большого размера и средств механизации

Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать валковые листогибочные машины большого размера для вальцовки изделий

Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах большого размера

Управлять валковыми листогибочными машинами большого размера с пульта

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах большого размера

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах большого размера с пульта

Закладывать в нагревательные устройства и выгружать из них заготовки из листового металла под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах большого размера

Определять температуру нагрева заготовок из листового металла под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах большого размера

Применять способы гибки изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах большого размера

Определять неисправность валковых листогибочных машин большого размера

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на валковых листогибочных машинах большого размера

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Экстренно останавливать работу валковых листогибочных машин большого размера в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на валковых листогибочных машинах большого размера

Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах большого размера

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин большого размера

Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах большого размера

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений

Основные характеристики валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений

Способы управления валковыми листогибочными машинами большого размера и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах большого размера

Основные неисправности валковых листогибочных машин большого размера

Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах большого размера

Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий

Виды дефектов изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Температурный режим гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Группы и марки сталей, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах большого размера

Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах большого размера

Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера

Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Способы контроля температуры изделий при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера

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

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах большого размера Код D/02.4 Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин большого размера для вальцовки изделий

Нагрев сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Подача сортового и профильного проката в захватную зону для гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах большого размера с пульта

Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Гибка по спирали и элементов переменной кривизны из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Регулировка роликовых сортогибочных машин большого размера и средств механизации с пульта

Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Устранение мелких неисправностей в работе роликовых сортогибочных машин большого размера и средств механизации

Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера
Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать роликовые сортогибочные машины большого размера для вальцовки изделий

Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на

роликовых сортогибочных машинах большого размера

Управлять роликовыми сортогибочными машинами большого размера с пульта

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах большого размера и вспомогательных приспособлений

Закладывать в нагревательные устройства и выгружать из них заготовки из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Определять температуру нагрева заготовок из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Определять неисправность роликовых сортогибочных машин большого размера

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Экстренно останавливать работу роликовых сортогибочных машин большого размера в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера

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

промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин большого размера

Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева сортового и профильного проката под вальцовку на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений

Основные характеристики роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений

Способы управления роликовыми сортогибочными машинами большого размера и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Основные неисправности роликовых сортогибочных машин большого размера

Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок сортового и профильного проката под вальцовку на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий

Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Температурный режим гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Группы и марки сталей, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Способы контроля температуры изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера

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

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на полуавтоматических валковых листогибочных машинах Код D/03.4 Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Подготовка к работе полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Ежедневное обслуживание полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Подача заготовок из листового металла в захватную зону для гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Гибка конических изделий из листового металла на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на

полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Выявление дефектов в изделиях при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Регулировка полуавтоматических валковых листогибочных машин и средств механизации

Складирование изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Устранение мелких неисправностей в работе полуавтоматических валковых листогибочных машин и средств механизации

Контроль размеров изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах
Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать полуавтоматические валковые листогибочные машины для вальцовки изделий

Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Управлять полуавтоматическими валковыми листогибочными машинами с пульта

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение валков на полуавтоматических валковых листогибочных машинах с пульта

Определять температуру нагрева заготовок из листового металла под вальцовку изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Определять неисправность полуавтоматических валковых листогибочных машин

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Экстренно останавливать работу полуавтоматических валковых листогибочных машин в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Исправлять дефекты в изделиях при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение полуавтоматических валковых листогибочных машин

Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Основные характеристики полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Способы управления полуавтоматическими валковыми листогибочными машинами и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Основные неисправности полуавтоматических валковых листогибочных машин

Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения

заготовок и изделий

Виды дефектов изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Температурный режим гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Группы и марки сталей, обрабатываемых на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Приемы работы и последовательность гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Схемы и правила складирования изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Припуски и допуски на изделия при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Способы контроля размеров изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Способы контроля температуры изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах

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

Другие характеристики-

3.4.4. Трудовая функция

Наименование Вальцовка на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах
Код D/04.4 Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Подготовка к работе полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий

Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Ежедневное обслуживание полуавтоматических роликовых сортогибочных машин для вальцовки изделий

Подача сортового и профильного проката в захватную зону для гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Регулирование направляющих роликов на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах с пульта

Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Гибка по спирали и элементов переменной кривизны из сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Выявление дефектов в изделиях при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Регулировка полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и средств механизации с пульта

Складирование изделий после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Устранение мелких неисправностей в работе полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и средств механизации

Контроль размеров изделий после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать полуавтоматические роликовые сортогибочные машины для вальцовки изделий

Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Управлять полуавтоматическими роликовыми сортогибочными машинами с пульта

Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Регулировать режимы работы полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Регулировать положение роликов на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах и

вспомогательных приспособлений с пульта

Определять температуру нагрева заготовок из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Определять неисправность полуавтоматических роликовых сортогибочных машин

Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Экстренно останавливать работу полуавтоматических роликовых сортогибочных машин в случае аварийной ситуации

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Исправлять дефекты в изделиях при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты

Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов

Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических документов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение полуавтоматических роликовых сортогибочных машин

Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева сортового и профильного проката под вальцовку на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования

Режимы работы полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Основные характеристики полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Способы управления роликовыми сортогибочными машинами и вспомогательными приспособлениями

Порядок подготовки к работе полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений

Правила и способы гибки изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Основные неисправности полуавтоматических роликовых сортогибочных машин

Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок сортового и профильного проката под вальцовку на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий

Виды дефектов при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Температурный режим гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Группы и марки сталей, обрабатываемых на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Приемы работы и последовательность гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Схемы и правила складирования изделий после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Припуски и допуски на изделия при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Способы контроля размеров изделий после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Способы контроля температуры изделий при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

Правила строповки и перемещения грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах

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

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

Заместитель председателя Романовская Станислава Николаевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1АО "АЭМ-технологии" - филиал "Атоммаш", город Волгодонск, Ростовская область

2АО "ПО "Севмаш", город Северодвинск, Архангельская область

3АО "Российские космические системы", город Москва

4Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

5ОООР "СоюзМаш России", город Москва

6Союз предприятий и организаций, обеспечивающих рациональное использование природных ресурсов и защиту окружающей среды "Экосфера", город Москва

7ФГБОУ ВО "МГТУ "СТАНКИН", город Москва

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

9ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва

10ФГУП "Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е.Жуковского", город Жуковский, Московская область