

Об утверждении профессионального стандарта "Литейщик металлов и сплавов"

Приказ · № 337н · от 25.05.2021 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

25 мая 2021 г. № 337н

Об утверждении профессионального стандарта "Литейщик металлов и сплавов"

Зарегистрирован Минюстом России 11 июня 2021 г.

Регистрационный № 63854

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 "Литейщик металлов и сплавов".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 марта 2017 г. № 259н "Об утверждении профессионального стандарта "Литейщик металлов и сплавов" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 31 марта 2017 г., регистрационный № 46208).
3. 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 25 мая 2021 г. № 337н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Литейщик металлов и сплавов

187

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

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

3.1. Обобщенная трудовая функция "Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при

помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Заливка литейных форм расплавом металлов и сплавов

40.050

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности: Обеспечение качества отливок при заливке расплавов металлов и сплавов в литейные формы

Группа занятий: 8121 Операторы металлургических установок--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: 24.51 Литье чугуна

24.52 Литье стали

24.53 Литье легких металлов

24.54 Литье прочих цветных металлов

(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 функции Трудовые функции

код наименование уровень квалификации наименование код уровень (подуровень) квалификации

А

Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 тЗ

Заливка расплавов металлов и сплавов в кокиля разливочными ковшами емкостью до 0,25 тА/01.33

Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы разливочными ковшами емкостью до 0,25 тА/02.33

В

Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 тЗ

Заливка расплавов металлов и сплавов в кокиля при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 тВ/01.33

Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 тВ/02.33

Обслуживание заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 тВ/03.33

С

Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т⁴

Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 тС/01.44

Обслуживание заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 тС/02.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25

тКодАУровень

квалификацииЗ

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЛитейщик металлов и сплавов 3-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 работеЛица не моложе 18 лет 3

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 4

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 5 Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте 6 Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов 7

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией 7

Наличие не ниже II группы по электробезопасности 8

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документ а

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС 9 § 20Заливщик металла 2-го разряда

§ 47Литейщик металлов и сплавов 3-го разряда

ОКПДТР 10 12176Заливщик металла

13392Литейщик металлов и сплавов

3 Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 "Об

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

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

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2021, № 3, ст. 593).

6 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).

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

8 Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957).

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

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Заливка расплавов металлов и сплавов в кокиля разливочными ковшами емкостью до 0,25

тКодА/01.3Уровень

(подуровень)

квалификацииЗ

Происхождение трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в кокиля разливочными ковшами емкостью до 0,25 т

Проверка состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Проверка состояния кокилей, заливаемых расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Подготовка разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Подготовка кокилей к заливке расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Заполнение разливочных ковшей емкостью до 0,25 т металлом

Ввод в расплав, заливаемый разливочными ковшами емкостью до 0,25 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Контроль температуры расплава, заливаемого разливочными ковшами емкостью до 0,25 т

Заполнение кокилей расплавами металлов или сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Слив остатков расплава из разливочного ковша емкостью до 0,25 т в изложницу

Необходимые умения Поддерживать состояние рабочего места для заливки кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления кокилей, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки кокилей расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью до 0,25 т

Осуществлять контроль надежности скрепления кокилей и подготавливать кокиля к заливке расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав,

разливаемый ковшами емкостью до 0,25 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры заливаемого из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т расплава

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т в изложницу

Управлять подъемно-транспортными механизмами

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты

Читать конструкторскую документацию

Читать технологическую документацию

Необходимые знания Способы заливки кокилей расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью до 0,25 т

Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Способы контроля состояния кокилей

Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Способы контроля температуры расплава

Технология заливки кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Технология ввода в заливаемый ковшом емкостью до 0,25 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния кокилей

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава

Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Температуры плавления и заливки металлов и сплавов

Режимы сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Типы разливочных ковшей емкостью до 0,25 т и раздаточных печей

Составы красок и обмазок для ковшей и печей

Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью до 0,25 т

Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокалики разливочных ковшей

Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки кокилей

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Технологические инструкции по заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Меры безопасности при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Критерии визуальной оценки рабочего состояния кокилей

Правила чтения конструкторской документации

Правила чтения технологической документации

Другие характеристики

-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы разливочными ковшами емкостью до 0,25 т

Код А/02.3

Уровень

(подуровень)

квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в разовую форму разливочными ковшами емкостью до 0,25 т

Проверка состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Проверка состояния разовых форм, заливаемых расплавами из разливочных ковшей емкостью до

0,25 т

Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Подготовка разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Подготовка разовых форм к заливке расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Контроль правильности простановки грузов на разовые формы, заливаемые расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Заполнение разливочных ковшей емкостью до 0,25 т металлом

Ввод в расплав, заливаемый разливочными ковшами емкостью до 0,25 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Контроль температуры расплава, заливаемого разливочными ковшами емкостью до 0,25 т

Заполнение разовых форм расплавами металлов или сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Слив остатков расплава из разливочного ковша емкостью до 0,25 т в изложницу

Снятие грузов с разовых литейных форм, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т, и размещение их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места для заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления разовых форм, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью до 0,25 т

Осуществлять контроль надежности скрепления разовых форм и подготавливать разовые формы к заливке расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Визуально оценивать правильность установки грузов на разовые формы, заливаемые расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Устанавливать грузы на разовые формы, заливаемые расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, разливаемый ковшами емкостью до 0,25 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры заливаемого из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т расплава

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки разовых форм расплавом из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т в изложницу

Использовать специальный инструмент и устройства для снятия грузов с разовых литейных форм, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т, и размещения их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах

Управлять подъемно-транспортными механизмами

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты

Читать конструкторскую документацию

Читать технологическую документацию

Необходимые знания

Способы заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью до 0,25 т

Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Способы контроля состояния разовых форм

Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Способы контроля температуры расплава

Технология заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Технология ввода в заливаемый ковшом емкостью до 0,25 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разовых форм

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке

разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава

Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокали разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокали разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Температуры плавления и заливки металлов и сплавов

Режимы сушки и прокали разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Типы разливочных ковшей емкостью до 0,25 т и раздаточных печей

Составы красок и обмазок для ковшей и печей

Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью до 0,25 т

Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Правила установки грузов на литейные формы

Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокали разливочных ковшей

Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки разовых форм

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Технологические инструкции по заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Меры безопасности при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

Критерии визуальной оценки качества разовых форм

Правила чтения конструкторской документации

Правила чтения технологической документации

Другие характеристики

-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 тКодВУровень
квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЛитейщик металлов и сплавов 4-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее одного года литейщиком металлов и сплавов 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

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

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС§ 21Заливщик металла 3-го разряда

§ 48Литейщик металлов и сплавов 4-го разряда

ОКПДТР12176Заливщик металла

13392Литейщик металлов и сплавов

ОКСО 11 2.15.01.08Наладчик литейного оборудования

11 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Заливка расплавов металлов и сплавов в кокиля при помощи заливочного оборудования и

разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т 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 заливке расплавов металлов и сплавов в кокиля при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Проверка состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т

Подготовка заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т к работе

Проверка состояния кокилей, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Подготовка разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Подготовка кокилей к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Транспортирование разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т с расплавом

Заполнение заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т металлом

Ввод в расплав, заливаемый заливочным оборудованием и разливочными ковшами емкостью от 0,25 до 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Контроль температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Заполнение кокилей расплавами металлов или сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Слив остатков расплава из заливочного оборудования или разливочного ковша емкостью от 0,25 до 5 т в изложницу

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места для заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Осуществлять проверку работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т

Подготавливать заливочное оборудование емкостью от 0,25 до 5 т к работе

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления кокилей, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью от 0,25 до 5 т

Осуществлять контроль надежности скрепления кокилей и подготавливать кокиля к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, разливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т в изложницу

Управлять заливочным оборудованием емкостью от 0,25 до 5 т

Управлять подъемно-транспортными механизмами

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты

Читать конструкторскую документацию

Читать технологическую документацию

Необходимые знанияСпособы заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т

Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т

Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью от 0,25 до 5 т

Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Способы контроля состояния кокилей

Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Способы контроля температуры расплава

Технология заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Технология ввода в заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния кокилей

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава

Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокали разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокали разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Температуры плавления и заливки металлов и сплавов

Режимы сушки и прокали разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Типы разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т и раздаточных печей

Составы красок и обмазок для ковшей и печей

Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью от 0,25 до 5 т

Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокали разливочных ковшей

Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки кокилей

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Технологические инструкции по заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Меры безопасности при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных

ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей и заливочных устройств емкостью от 0,25 до 5 т

Критерии визуальной оценки рабочего состояния кокилей

Правила чтения конструкторской документации

Правила чтения технологической документации

Другие характеристики

-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Код В/02.3 Уровень

(подуровень)

квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в разовую форму при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Проверка состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т

Подготовка заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т к работе

Проверка состояния разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Подготовка разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Подготовка разовых форм к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Транспортирование разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т с расплавом

Контроль правильности простановки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Заполнение заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т металлом

Ввод в расплав, заливаемый заливочным оборудованием и разливочными ковшами емкостью от 0,25

до 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Контроль температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Заполнение разовых форм расплавами металлов или сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Слив остатков расплава из заливочного оборудования или разливочного ковша емкостью от 0,25 до 5 т в изложницу

Снятие грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования или разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т, и размещение их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах

Необходимые уменияПоддерживать состояние рабочего места для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Осуществлять проверку работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т

Подготавливать заливочное оборудование емкостью от 0,25 до 5 т к работе

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью от 0,25 до 5 т

Осуществлять контроль надежности скрепления разовых форм и подготавливать разовые формы к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Визуально оценивать правильность установки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Устанавливать грузы на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав,

разливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т в изложницу

Использовать специальный инструмент и устройства для снятия грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т, и размещения их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах

Управлять заливочным оборудованием емкостью от 0,25 до 5 т

Управлять подъемно-транспортными механизмами

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты

Читать конструкторскую документацию

Читать технологическую документацию

Необходимые знания Способы заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т

Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т

Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью от 0,25 до 5 т

Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Способы контроля состояния разовых форм

Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Способы контроля температуры расплава

Технология заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Технология ввода в заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разовых форм

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава

Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Температуры плавления и заливки металлов и сплавов

Режимы сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Типы разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т и раздаточных печей

Составы красок и обмазок для ковшей и печей

Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью от 0,25 до 5 т

Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокалики разливочных ковшей

Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки разовых форм

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Технологические инструкции по заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Меры безопасности при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей и заливочных устройств емкостью от 0,25 до 5 т

Критерии визуальной оценки качества разовых форм

Правила установки грузов на литейные формы

Правила чтения конструкторской документации

Правила чтения технологической документации

Другие характеристики

-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование

Обслуживание заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т КодВ/03.3Уровень

(подуровень)
квалификацииЗ

Происхождение трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

Контроль состояния разливочных ковшей емкостью до 5 т

Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью до 5 т

Контроль состояния ковшей заливочного оборудования емкостью до 5 т

Контроль состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

Контроль состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т

Подготовка паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т

Ремонт ковшей емкостью до 5 т

Ремонт изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

Набивка футеровки ковшей емкостью до 5 т

Контроль набивки футеровки ковшей емкостью до 5 т

Необходимые уменияПоддерживать состояние рабочего места по обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 5 т

Использовать контрольно-измерительные приборы и приспособления для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью до 5 т

Выявлять неполадки в работе заливочного оборудования емкостью до 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния ковшей заливочного оборудования емкостью до 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т

Использовать специальные устройства и инструменты для подготовки паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т

Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта ковшей емкостью до 5 т

Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта изложниц для слива

металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

Набивать футеровку ковшей емкостью до 5 т при помощи специальных инструментов и приспособлений

Управлять подъемно-транспортными механизмами

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты

Читать конструкторскую документацию

Читать технологическую документацию

Необходимые знания

Виды огнеупорных материалов, применяемых для футеровки ковшей емкостью до 5 т

Способы контроля футеровки ковшей емкостью до 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля футеровки ковшей емкостью до 5 т

Способы контроля состояния ковшей емкостью до 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния ковшей емкостью до 5 т

Способы контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

Способы контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т

Устройство и принципы работы приборов для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью до 5 т

Способы контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью до 5 т

Типы разливочных ковшей емкостью до 5 т

Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью до 5 т

Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью до 5 т

Способы ремонта ковшей емкостью до 5 т

Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта ковшей емкостью до 5 т

Материалы для ремонта ковшей и изложниц

Способы ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта изложниц для

слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

Составы красок и обмазок для разливочных ковшей и печей

Устройство и принципы работы устройств для подготовки паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т

Технология набивки футеровки ковшей емкостью до 5 т при помощи специальных инструментов и приспособлений

Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для набивки футеровки ковшей емкостью до 5 т

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила чтения конструкторской документации

Правила чтения технологической документации

Другие характеристики

-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т КодСУровень
квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЛитейщик металлов и сплавов 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 и программы повышения квалификации рабочих, служащих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее одного года литейщиком металлов и сплавов 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее полугода литейщиком металлов и сплавов 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

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

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС§ 22Заливщик металла 4-го разряда

§ 49Литейщик металлов и сплавов 5-го разряда

ОКПДТР12176Заливщик металла

13392Литейщик металлов и сплавов

ОКСО2.15.01.08Наладчик литейного оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 тКодС/01.4Уровень (подуровень)

квалификации4

Происхождение трудовой функции

Оригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в разовую форму при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Проверка состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Подготовка заливочного оборудования емкостью свыше 5 т к работе

Проверка состояния разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Подготовка разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Подготовка разовых форм к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Транспортирование разливочных ковшей емкостью свыше 5 т с расплавом

Контроль правильности простановки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Заполнение заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т металлом

Ввод в расплав, заливаемый заливочным оборудованием и разливочными ковшами емкостью свыше 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Контроль температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Заполнение разовых форм расплавами металлов или сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Слив остатков расплава из заливочного оборудования или разливочного ковша емкостью свыше 5 т в изложницу

Снятие грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования или разливочных ковшей емкостью свыше 5 т, и размещение их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах

Необходимые уменияПоддерживать состояние рабочего места для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Осуществлять проверку работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Подготавливать заливочное оборудование емкостью свыше 5 т к работе

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью свыше 5 т

Осуществлять контроль надежности скрепления разовых форм и подготавливать разовые формы к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Визуально оценивать правильность установки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Устанавливать грузы на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, разливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок

Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т в изложницу

Использовать специальный инструмент и устройства для снятия грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т, и размещения их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах

Управлять заливочным оборудованием емкостью свыше 5 т

Управлять подъемно-транспортными механизмами

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты

Читать конструкторскую документацию

Читать технологическую документацию

Необходимые знания

Способы заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью свыше 5 т

Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Способы контроля состояния разовых форм

Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Способы контроля температуры расплава

Технология заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Технология ввода в заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разовых форм

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава

Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокали разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокали разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Температуры плавления и заливки металлов и сплавов

Режимы сушки и прокали разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Типы разливочных ковшей емкостью свыше 5 т и раздаточных печей

Составы красок и обмазок для ковшей и печей

Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью свыше 5 т

Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокали разливочных ковшей

Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки разовых форм

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Технологические инструкции по заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Меры безопасности при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей и заливочных устройств емкостью свыше 5 т

Критерии визуальной оценки качества разовых форм

Правила установки грузов на литейные формы

Правила чтения конструкторской документации

Правила чтения технологической документации

Другие характеристики

-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Обслуживание заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5

тКодС/02.4Уровень

(подуровень)

квалификации4

Происхождение трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Контроль состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Контроль состояния ковшей заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Контроль состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Контроль состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т

Подготовка паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т

Ремонт ковшей емкостью свыше 5 т

Ремонт изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Набивка футеровки ковшей емкостью свыше 5 т

Контроль набивки футеровки ковшей емкостью свыше 5 т

Необходимые уменияПоддерживать состояние рабочего места по обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать контрольно-измерительные приборы и приспособления для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Выявлять неполадки в работе заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния

ковшей заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать специальные устройства и инструменты для подготовки паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта ковшей емкостью свыше 5 т

Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Набивать футеровку ковшей емкостью свыше 5 т при помощи специальных инструментов и приспособлений

Управлять подъемно-транспортными механизмами

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты

Читать конструкторскую документацию

Читать технологическую документацию

Необходимые знания Виды огнеупорных материалов, применяемых для футеровки ковшей емкостью свыше 5 т

Способы контроля футеровки ковшей емкостью свыше 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля футеровки ковшей емкостью свыше 5 т

Способы контроля состояния ковшей емкостью свыше 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния ковшей емкостью свыше 5 т

Способы контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Способы контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т

Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т

Устройство и принципы работы приборов для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Способы контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Типы разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью свыше 5 т

Способы ремонта ковшей емкостью свыше 5 т

Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта ковшей емкостью свыше 5 т

Материалы для ремонта ковшей и изложниц

Способы ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т

Составы красок и обмазок для разливочных ковшей и печей

Устройство и принципы работы устройств для подготовки паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т

Технология набивки футеровки ковшей емкостью свыше 5 т при помощи специальных инструментов и приспособлений

Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для набивки футеровки ковшей емкостью свыше 5 т

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила чтения конструкторской документации

Правила чтения технологической документации

Другие характеристики

-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

СПК в машиностроении, город Москва

Заместитель председателя

Романовская Станислава Николаевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1 "Прогресс" имени Н.И.Сазыкина - филиал ОАО "Арсеньевская авиационная компания", город Москва

2 АО "НПО НИИ измерительных приборов - Новосибирский завод имени Коминтерна", город Новосибирск

3 АО "ОДК" (Производственный комплекс "Салют"), город Москва

4 АО "Российские космические системы", город Москва

5Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва
6ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва
7ПАО "Кировский завод "Маяк", город Киров
8Союз предприятий и организаций, обеспечивающих рациональное использование природных ресурсов и защиту окружающей среды "Экосфера", город Москва
9ФГБОУ ВО "МГТУ "СТАНКИН", город Москва
10ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)", город Москва
11ФГБУ "ВНИИ труда" Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации, город Москва
12ФГУП "Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е.Жуковского", город Жуковский, Московская область