

Об утверждении профессионального стандарта "Пружинщик"

Приказ · № 400н · от 10.06.2021 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

10 июня 2021 г. № 400н

Об утверждении профессионального стандарта "Пружинщик"

Зарегистрирован Минюстом России 9 июля 2021 г.

Регистрационный № 64211

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 "Пружинщик".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15 февраля 2017 г. № 185н "Об утверждении профессионального стандарта "Пружинщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 16 марта 2017 г., регистрационный № 45982).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2022 г. и действует до 1 марта 2028 г.

Министр А.О.Котляков

Утвержден

приказом Министерства труда

и социальной защиты

Российской Федерации

от 10 июня 2021 г. № 400н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Пружинщик

986

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 "Изготовление вручную простых пружин"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Изготовление на станках простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Изготовление на станках и автоматах простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Изготовление пружин в холодном и горячем состоянии из металлов и сплавов40.173
(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Обеспечение качества пружин

Группа занятий:7213Вальцовщики--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

1 Общероссийский классификатор занятий.

Отнесение к видам экономической деятельности:25.93.1Производство изделий из проволоки и пружин

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациинаименованиекодуровень (подуровень) квалификации

А

Изготовление вручную простых пружин2

Подготовка рабочего места для изготовления вручную пружин в холодном состоянииА/01.22

Изготовление вручную пружин в холодном состоянииА/02.22

В

Изготовление на станках простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм3

Подготовка рабочего места для изготовления простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянииВ/01.33

Изготовление простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянииВ/02.33

С

Изготовление на станках и автоматах простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм3

Подготовка рабочего места для изготовления простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в горячем и холодном состоянииС/01.33

Изготовление простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных

пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в горячем и холодном состоянии С/02.33

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление вручную простых пружин Код АУ уровень квалификации 2

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Пружинщик 2-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 -

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 4

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте 5

Наличие II группы по электробезопасности 6

Другие характеристики -

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 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).

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7213Вальцовщики

ЕТКС 7 § 69Пружинщик 2-го разряда

ОКПДТР 8 17499Пружинщик

7 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Кузнечно-прессовые и термические работы".

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка рабочего места для изготовления вручную пружин в холодном состоянии
КодА/01.2Уровень (подуровень) квалификации2

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места в соответствии с требованиями безопасности при изготовлении пружин в холодном состоянии

Резка прутка диаметром до 4 мм на заготовки

Подготовка инструментов для разводки пружин по шагу и гибки ушек

Подготовка инструментов для обрубки и обрезки технологических концов и зацепов

Подготовка рабочего пространства для складирования укомплектованных кассет и готовых пружин

Смена и очистка инструментов для изготовления пружин вручную, уборка рабочего места

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Выбирать и проверять оснастку и инструменты для изготовления пружины вручную в соответствии с технологическим процессом

Использовать инструменты для резки прутка диаметром до 4 мм

Готовить к работе приспособления и инструменты для изготовления пружин вручную в холодном состоянии

Складировать укомплектованные кассеты и готовые пружины

Перемещать укомплектованные кассеты и готовые пружины вручную к последующей операции

Использовать инструменты и приспособления для обрубки и обрезки технологических концов и зацепов

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при подготовке к изготовлению вручную пружин в холодном состоянии

Поддерживать состояние рабочего места при подготовке к изготовлению пружин в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знанияПравила чтения технологической и конструкторской документации

Виды дефектов в заготовках, возникающих при резке материала

Свойства и марки сталей и сплавов, применяемых для изготовления пружин

Виды и размеры исходных заготовок для изготовления пружин вручную

Способы резки материала для пружин на заготовки

Назначение основных инструментов для изготовления пружин вручную

Назначение вспомогательных инструментов для изготовления пружин вручную

Назначение инструментов для разводки пружин по шагу и гибки ушек

Назначение инструментов и оснастки для обрубки и обрезки технологических концов и зацепов

Меры безопасности при изготовлении пружин вручную в холодном состоянии

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Изготовление вручную пружин в холодном состоянии Код А/02.2 Уровень (подуровень) квалификации 2

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Набор вручную пружин растяжения с предварительным натягом в гнезда кассет согласно технической документации

Навивка пружин в холодном состоянии из сталей различных марок на пружинонавивочных бабках

Разводка пружин, изготавливаемых вручную, по шагу

Гибка ушек пружин, изготавливаемых вручную

Обрубка и обрезка технологических концов и зацепов пружин, изготавливаемых вручную

Выявление и устранение дефектов резки материала для пружин, изготавливаемых вручную

Контроль размеров пружин при изготовлении вручную в холодном состоянии

Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Применять приспособления для изготовления пружин вручную

Зацеплять пружины в кассетах, пружинонавивочных бабках

Отгибать зацепы у навитых пружин с пружинонавивочных бабок

Использовать инструменты и приспособления для разводки пружин, изготовленных вручную

Использовать инструменты и приспособления для гибки ушек пружин, изготовленных вручную

Использовать инструменты и приспособления для обрубки и обрезки технологических концов и зацепов пружин, изготовленных вручную

Визуально выявлять и предупреждать дефекты пружин при изготовлении вручную

Обеспечивать геометрические параметры, количество рабочих и общих витков, шаг и высоту

пружины, правильное поджатие опорных витков, дополнительные технологические витки

Выполнять измерения универсальными и специальными контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении вручную пружин в холодном состоянии

Поддерживать состояние рабочего места при изготовлении вручную пружин в холодном состоянии в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знанияПравила чтения технологической и конструкторской документации

Правила и способы набора пружин в кассеты

Конструкция кассеты для каждого вида пружин

Виды и размеры исходных заготовок для изготовления пружин

Свойства и марки сталей и сплавов, применяемых для изготовления пружин

Виды дефектов, возникающих при резке, гибке и навивке пружин вручную

Устройство и принцип работы навивочных бабок

Назначение и условия применения приспособлений при изготовлении пружин вручную

Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов

Меры безопасности при изготовлении пружин вручную в холодном состоянии

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление на станках простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 ммКод ВУровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПружинщик 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

Не менее шести месяцев пружинщиком 2-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение 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 9

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по

соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией 9

Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристики

-

9 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).

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7213Вальцовщики

ЕТКС§ 70Пружинщик 3-го разряда

ОКПДТР17499Пружинщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка рабочего места для изготовления простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянииКодВ/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места в соответствии с требованиями безопасности при изготовлении простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии

Резка прутка диаметром до 15 мм на заготовки

Настройка нагревательных устройств для нагрева заготовок и термообработки пружин при диаметре прутка до 15 мм

Подготовка устройств и приспособлений для термообработки перед началом работы

Нагрев прутков диаметром до 15 мм для навивки в горячем состоянии при помощи нагревательных устройств

Подготовка к работе станков для навивки пружин в холодном и горячем состоянии

Подготовка рабочего пространства для складирования готовых простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Смена и очистка инструментов для изготовления простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Выполнять резку прутка диаметром до 15 мм на заготовки на ленточнопильных и круглопильных ручных станках или отрезных шлифовальных машинах

Подготавливать нагревательные устройства для нагрева прутков диаметром до 15 мм в соответствии с технологическим процессом

Подготавливать станок для изготовления простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии

Подготавливать к работе устройства и приспособления для термообработки

Управлять нагревательными устройствами для нагрева прутков диаметром до 15 мм

Готовить к работе основной и вспомогательный инструмент для изготовления простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии

Управлять подъемно-транспортным оборудованием для перемещения материалов и инструментов

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при нагреве заготовок и подготовке рабочего места к изготовлению простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии

Поддерживать состояние рабочего места для изготовления простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Правила чтения технологической и конструкторской документации

Виды и размеры исходных заготовок для изготовления пружин

Свойства и марки сталей и сплавов, применяемых для изготовления пружин

Способы резки материала на заготовки

Виды дефектов в заготовках, возникающих при резке материала

Конструкции нагревательных устройств и правила их эксплуатации

Конструкции ленточнопильных и круглопильных ручных станков, отрезных шлифовальных машин и правила их эксплуатации

Конструкции устройств и приспособлений для термообработки и правила их эксплуатации

Конструкции станков для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии и правила их эксплуатации

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации инструментов и приспособлений, применяемых для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Меры безопасности при работе со станками для навивки пружин и с нагревательным оборудованием

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Изготовление простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии Код В/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Настройка станков для навивки простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии

Навивка простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии на станках

Подналадка обслуживаемого станка для навивки простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Разводка простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм по шагу

Гибка ушек простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Обрубка и обрезка технологических концов и зацепов простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Правка и подгонка простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм под угольник и плоскость

Калибровка, торцовка простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Термообработка простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Выявление и устранение дефектов простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Контроль параметров и качества пружин с использованием контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию станков для навивки пружин
Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Управлять нагревательными устройствами для нагрева и термообработки заготовок и пружин диаметром до 15 мм

Применять приспособления для изготовления простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Зацеплять простые пружины при диаметре прутка до 15 мм и ответственные пружины сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в станках

Отгибать зацепы у навитых простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Использовать инструменты и приспособления для разводки простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Использовать инструменты и приспособления для гибки ушек простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Использовать инструменты для обрубки и обрезки технологических концов и зацепов простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Использовать инструменты и приспособления для правки и подгонки простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм под угольник и плоскость

Использовать инструменты и приспособления для калибровки, торцовки простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм

Визуально выявлять и предупреждать дефекты пружин простой и сложной формы при изготовлении на станках в горячем и холодном состоянии

Контролировать геометрические параметры, количество рабочих и общих витков, шаг и высоту пружины, правильное поджатие опорных витков, дополнительные технологические витки универсальными и специальными контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Регулировать настройки станков для навивки пружин для предотвращения образования дефектов

Выполнять термообработку пружин в соответствии с технологическим процессом

Управлять подъемно-транспортным оборудованием для перемещения материалов и инструментов

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при навивке и термообработке простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии

Поддерживать состояние рабочего места при навивке и термообработке простых пружин при диаметре прутка до 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка до 10 мм в горячем и холодном состоянии в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Правила чтения технологической и конструкторской документации

Виды и размеры исходных заготовок для изготовления пружин

Свойства и марки сталей и сплавов, применяемых для изготовления пружин

Температурные режимы нагрева металлов и сплавов для изготовления пружин

Виды дефектов, возникающих при изготовлении пружин на станках, способы их выявления

Конструкции нагревательных устройств и правила их эксплуатации

Конструкции устройств и приспособлений для термообработки и правила их эксплуатации

Режимы термообработки пружин

Конструкции станков для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии и правила их эксплуатации

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации инструментов и приспособлений, применяемых для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии

Правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами, приспособлениями и инструментами

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Меры безопасности при работе со станками для навивки пружин и с нагревательным оборудованием

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление на станках и автоматах простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Происхождение обобщенной трудовой функции

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий

Требования к образованию и обучению

Среднее 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 работы

Не менее одного года пружинщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Особые условия допуска к работе

Лица не моложе 18 лет (на горячих работах при навивке прутка диаметром свыше 15 мм)

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 II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

10 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).

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7213Вальцовщики

ЕТКС§ 71Пружинщик 4-го разряда

ОКПДТР17499Пружинщик

ОКСО 11 2.15.01.01Оператор в производстве металлических изделий

11 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка рабочего места для изготовления простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в горячем и холодном состоянииКодС/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места в соответствии с требованиями безопасности при изготовлении простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в горячем и холодном состоянии

Определение размеров оправки и копира для навивки пружин

Резка прутка диаметром свыше 10 мм на заготовки

Настройка нагревательных устройств для нагрева заготовок и термообработки пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Подготовка устройств и приспособлений для термообработки перед началом работы

Нагрев прутков диаметром свыше 10 мм для навивки в горячем состоянии при помощи нагревательных устройств

Проверка состояния и готовности к работе станков и автоматов для навивки пружин в холодном и горячем состоянии

Подготовка рабочего пространства для складирования готовых простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Смена и очистка инструментов для изготовления простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и ответственных пружин сложной формы при диаметре прутка свыше 10 мм в горячем и холодном

состоянии

Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Подготавливать нагревательные устройства к работе перед нагревом заготовок

Выполнять резку прутка диаметром свыше 10 мм на заготовки на ленточнопильных и круглопильных ручных станках или отрезных шлифовальных машинах

Зачищать поверхностные дефекты материала после резки с применением инструментов и оборудования для зачистки

Подготавливать к работе основные и вспомогательные инструменты для изготовления простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Подготавливать к работе станок или автомат для изготовления простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Определять размеры оправок и копиров для навивки пружин

Пользоваться программным обеспечением для управления работой станков, автоматов и нагревательного оборудования

Управлять подъемно-транспортным оборудованием для перемещения материалов и инструментов

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе с нагревательным оборудованием, станками и автоматами для изготовления простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Поддерживать состояние рабочего места по изготовлению простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Правила чтения технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы предоставления электронной графической и текстовой информации

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

Виды и размеры исходных заготовок для изготовления пружин

Свойства, группы и марки сталей и сплавов, применяемых для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии на станках и автоматах

Температурные интервалы нагрева металлов и сплавов при изготовлении сложных и специальных пружин в горячем состоянии на станках и автоматах

Способы резки материала на заготовки

Конструкции ленточнопильных и круглопильных ручных станков, отрезных шлифовальных машин и правила их эксплуатации

Виды дефектов в заготовках, возникающих при резке материала

Конструкции нагревательных устройств и правила их эксплуатации

Конструкции устройств и приспособлений для термообработки и правила их эксплуатации

Конструкции и кинематические схемы станков и автоматов для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии и правила их эксплуатации

Назначение элементов интерфейса систем управления работой станков и автоматов для изготовления пружин, нагревательного оборудования

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации инструментов и приспособлений, применяемых для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии на станках и автоматах

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Меры безопасности при работе со станками для навивки пружин и с нагревательным оборудованием

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Изготовление простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в горячем и холодном состоянииКодС/02.3Уровень (подуровень) квалификацииЗ

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка станков и автоматов для навивки простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в горячем и холодном состоянии

Навивка простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в горячем и холодном состоянии

Изготовление спиральных пружин типа улиток из полосы

Наблюдение за работой автомата для навивки пружин, корректировка режимов работы в случае обнаружения дефектов

Подналадка обслуживаемого станка для навивки простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в горячем и холодном

состоянии

Разводка простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм по шагу

Гибка ушек простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Обрубка и обрезка технологических концов и зацепов простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Правка и подгонка простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм под угольник и плоскость

Калибровка, торцовка простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Термообработка простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Калибровка пружин после термообработки и азотирования

Выявление и устранение дефектов простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Контроль параметров и качества пружин с использованием контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию станков и автоматов для навивки пружин

Необходимые умения
Читать технологическую и конструкторскую документацию

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Управлять нагревательными устройствами для нагрева и термообработки заготовок и пружин диаметром от 10 мм до 50 мм

Применять приспособления для изготовления простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Зацеплять простые пружины при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложные и ответственные пружины при диаметре прутка свыше 10 мм по шагу в станках

Загружать заготовки в автоматы для навивки пружин

Отгибать зацепы у навитых простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Использовать инструменты и приспособления для разводки простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм по шагу

Использовать инструменты и приспособления для гибки ушек простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Использовать инструменты для обрубки и обрезки технологических концов и зацепов простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Использовать инструменты и приспособления для правки и подгонки простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм под угольник и плоскость

Использовать инструменты и приспособления для калибровки, торцовки простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Визуально выявлять и предупреждать дефекты пружин простой и сложной формы при изготовлении на станках и автоматах в горячем и холодном состоянии

Контролировать геометрические параметры, количество рабочих и общих витков, шаг и высоту пружины, правильное поджатие опорных витков, дополнительные технологические витки универсальными и специальными контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями

Регулировать настройки станков и автоматов для навивки пружин для предотвращения образования дефектов

Пользоваться программным обеспечением для управления работой станков, автоматов и нагревательного оборудования

Выполнять термообработку пружин в соответствии с технологическим процессом

Определять требуемые приспособления и инструменты для калибровки пружин и производить калибровку

Управлять подъемно-транспортным оборудованием для перемещения материалов и инструментов

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при навивке и термообработке простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм

Поддерживать состояние рабочего места при навивке и термообработке простых пружин при диаметре прутка свыше 15 мм и особо сложных и ответственных пружин при диаметре прутка свыше 10 мм в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Правила чтения технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы предоставления электронной графической и текстовой информации

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

Свойства, группы и марки сталей и сплавов, применяемых для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии на станках и автоматах

Виды дефектов, возникающих при изготовлении пружин на станках и автоматах, способы их выявления

Температурные интервалы нагрева металлов и сплавов при изготовлении сложных и специальных

пружин в горячем состоянии на станках и автоматах

Конструкции устройств и приспособлений для термообработки и правила их эксплуатации

Режимы термообработки пружин

Конструкции нагревательных устройств и правила их эксплуатации

Конструкции и кинематические схемы станков и автоматов для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии и правила их эксплуатации

Назначение элементов интерфейса систем управления работой станков и автоматов для изготовления пружин, нагревательного оборудования

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации инструментов и приспособлений, применяемых для изготовления пружин в холодном и горячем состоянии на станках и автоматах

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации инструментов и приспособлений, применяемых для калибровки пружин на станках и прессах

Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

Схемы строповки грузов

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана

Меры безопасности при работе со станками для навивки пружин и с нагревательным оборудованием

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности

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 "ПО "Севмаш", город Северодвинск, Архангельская область

2АО "Российские космические системы", город Москва

3АО "РСК "МиГ", город Москва

4Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

5ОООР "СоюзМаш России", город Москва

6ПАО "ОДК-Сатурн", город Москва

7Союз предприятий и организаций, обеспечивающих рациональное использование природных ресурсов и защиту окружающей среды "Экосфера", город Москва

8ФГБОУ ВО "МГТУ "СТАНКИН", город Москва

9ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана
(национальный исследовательский университет)", город Москва

10ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва

11ФГУП "Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е.Жуковского", город Жуковский, Московская область