

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).....
- III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....
- 3.1. Обобщенная трудовая функция «Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т».....
- 3.2. Обобщенная трудовая функция «Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т»....
- 3.3. Обобщенная трудовая функция «Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т».....
- IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....

I. Общие сведения

Заливка литейных форм расплавом металлов и сплавов

(наименование вида профессиональной деятельности)

40.050

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)	(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)	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификац ии	наименование	код	уровень (подуровень) квалификац ии
А	Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т	3	Заливка расплавов металлов и сплавов в кокиля разливочными ковшами емкостью до 0,25т	А/01.3	3
			Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы разливочными ковшами емкостью до 0,25т	А/02.3	3
В	Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т	3	Заливка расплавов металлов и сплавов в кокиля при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т	В/01.3	3
			Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т	В/02.3	3
			Обслуживание заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т	В/03.3	3
С	Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т	4	Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т	С/01.4	4
			Обслуживание заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т	С/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

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

Наименование	Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т	Код	А	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		187
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Литейщик металлов и сплавов 3-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица 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 ⁷ Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121.	Операторы металлургических установок
ЕТКС или ЕКС	§ 20	Заливщик металла 2-го разряда
	§ 47	Литейщик металлов и сплавов 3-го разряда
ОКПДТР	12176	Заливщик металла
	13392	Литейщик металлов и сплавов

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Заливка расплавов металлов и сплавов в кокиля разливочными ковшами емкостью до 0,25т	Код	А/01.3	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	--------	----------------------	---

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		187
			Код оригинала а	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в кокиля разливочными ковшами емкостью до 0,25т
	Проверка состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Проверка состояния кокилей, заливаемых расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Подготовка разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Подготовка кокилей к заливке расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Заполнение разливочных ковшей емкостью до 0,25т металлом
	Ввод в расплав, заливаемый разливочными ковшами емкостью до 0,25т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Контроль температуры расплава, заливаемого разливочными ковшами емкостью до 0,25т
	Заполнение кокилей расплавами металлов или сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Слив остатков расплава из разливочного ковша емкостью до 0,25т в изложницу
	Слив остатков расплава из разливочного ковша емкостью до 0,25т в изложницу
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для заливки кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления кокилей, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	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 0,25т
	Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Сушить и прокаливать разливочные ковши емкостью до 0,25т
	Осуществлять контроль надежности скрепления кокилей и подготавливать кокиля к заливке расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения разливочных ковшей емкостью до 0,25т

	Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, разливаемый ковшами емкостью до 0,25т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры заливаемого из разливочных ковшей емкостью до 0,25т расплава
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из разливочных ковшей емкостью до 0,25т 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 0,25т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью до 0,25т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Способы контроля состояния кокилей
	Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Технология ввода в заливаемый ковшом емкостью до 0,25т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	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 0,25т
	Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава
	Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Типы разливочных ковшей емкостью до 0,25т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей
	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью до 0,25т

	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и проковки 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 0,25т
	Меры безопасности при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	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
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы разливочными ковшами емкостью до 0,25т	Код	A/02.3	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	--------	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		187
				Код оригинала а	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в разовую форму разливочными ковшами емкостью до 0,25т
	Проверка состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Проверка состояния разовых форм, заливаемых расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Подготовка разливочных ковшей емкостью до 0,25т

	Подготовка разовых форм к заливке расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Контроль правильности простановки грузов на разовые формы, заливаемые расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Заполнение разливочных ковшей емкостью до 0,25т металлом
	Ввод в расплав, заливаемый разливочными ковшами емкостью до 0,25т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Контроль температуры расплава, заливаемого разливочными ковшами емкостью до 0,25т
	Заполнение разовых форм расплавами металлов или сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Слив остатков расплава из разливочного ковша емкостью до 0,25т в изложницу
	Снятие грузов с разовых литейных форм, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т, 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 0,25т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	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 0,25т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Сушить и прокаливать разливочные ковши емкостью до 0,25т
	Осуществлять контроль надежности скрепления разовых форм и подготавливать разовые формы к заливке расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Визуально оценивать правильность установки грузов на разовые формы, заливаемые расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Устанавливать грузы на разовые формы, заливаемые расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, заливаемый ковшами емкостью до 0,25т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры заливаемого из разливочных ковшей емкостью до 0,25т

	расплава
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки разовых форм расплавом из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из разливочных ковшей емкостью до 0,25т в изложницу
	Использовать специальный инструмент и устройства для снятия грузов с разовых литейных форм, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25т, 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 0,25т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью до 0,25т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Способы контроля состояния разовых форм
	Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Технология ввода в заливаемый ковшом емкостью до 0,25т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	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 0,25т
	Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава
	Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Типы разливочных ковшей емкостью до 0,25т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей

	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью до 0,25т
	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Правила установки грузов на литейные формы
	Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и проковки 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 0,25т
	Меры безопасности при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25т
	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
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

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

Наименование	Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Х	Заимствовано из оригинала		187
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Литейщик металлов и сплавов 4-го разряда
--	--

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

	повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года литейщиком металлов и сплавов 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение
Особые условия допуска к работе	Лица 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
ОКЗ	8121.	Операторы металлургических установок
ЕТКС или ЕКС	§ 21	Заливщик металла 3-го разряда
	§ 48	Литейщик металлов и сплавов 4-го разряда
ОКПДТР	12176	Заливщик металла
	13392	Литейщик металлов и сплавов
ОКСО 2016	2.15.01.08	Наладчик литейного оборудования

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 5т	Код	В/01.3	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	--------	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		187
				Код оригинала а	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 5т
	Проверка состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т
	Подготовка заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т к работе
	Проверка состояния кокилей, заливаемых при помощи заливочного

	оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Подготовка разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Подготовка кокилей к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Транспортирование разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т с расплавом
	Заполнение заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т металлом
	Ввод в расплав, заливаемый заливочным оборудованием и разливочными ковшами емкостью от 0,25 до 5т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Контроль температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Заполнение кокилей расплавами металлов или сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Слив остатков расплава из заливочного оборудования или разливочного ковша емкостью от 0,25 до 5т в изложницу
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т 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 5т
	Осуществлять проверку работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т
	Подготавливать заливочное оборудование емкостью от 0,25 до 5т 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 5т
	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 5т
	Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Сушить и прокаливать разливочные ковши емкостью от 0,25 до 5т
	Осуществлять контроль надежности скрепления кокилей и подготавливать кокиля к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, заливаемый при помощи заливочного

	оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т, 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 5т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т в изложницу
	Управлять заливочным оборудованием емкостью от 0,25 до 5т
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Способы заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью от 0,25 до 5т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	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 5т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Технология ввода в заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	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 5т
	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 5т
	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокалики

	разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Типы разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей
	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью от 0,25 до 5т
	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	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 при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Меры безопасности при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей и заливочных устройств емкостью от 0,25 до 5т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния кокилей
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Особые условия допуска к работе	-
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 5т	Код	В/02.3	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	--------	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		187
			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 5т
	Проверка состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т
	Подготовка заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т к работе
	Проверка состояния разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Подготовка разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Подготовка разовых форм к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Транспортирование разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т с расплавом
	Контроль правильности простановки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Заполнение заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т металлом
	Ввод в расплав, заливаемый заливочным оборудованием и разливочными ковшами емкостью от 0,25 до 5т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Контроль температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Заполнение разовых форм расплавами металлов или сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Слив остатков расплава из заливочного оборудования или разливочного ковша емкостью от 0,25 до 5т в изложницу
	Снятие грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования или разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т, и размещение их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т 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 5т
	Осуществлять проверку работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т
	Подготавливать заливочное оборудование емкостью от 0,25 до 5т 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 5т
	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 5т
	Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Сушить и прокаливать разливочные ковши емкостью от 0,25 до 5т
	Осуществлять контроль надежности скрепления разовых форм и подготавливать разовые формы к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Визуально оценивать правильность установки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Устанавливать грузы на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, разливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т, 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 5т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т 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 5т, и размещения их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах
	Управлять заливочным оборудованием емкостью от 0,25 до 5т
	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 5т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью от 0,25 до 5т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	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 5т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Технология ввода в заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	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 5т
	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 5т
	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Типы разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей
	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью от 0,25 до 5т
	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	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 5т
	Меры безопасности при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и

	разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей и заливочных устройств емкостью от 0,25 до 5т
	Критерии визуальной оценки качества разовых форм
	Правила установки грузов на литейные формы
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Обслуживание заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т	Код	В/03.3	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	--------	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		187
				Код оригинала а	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т
	Контроль состояния разливочных ковшей емкостью до 5т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Контроль состояния ковшей заливочного оборудования емкостью до 5т
	Контроль состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т
	Контроль состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5т
	Подготовка паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5т
	Ремонт ковшей емкостью до 5т
	Ремонт изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т
	Набивка футеровки ковшей емкостью до 5т
	Контроль набивки футеровки ковшей емкостью до 5т
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места по обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 5т
	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 5т

	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5т
	Использовать специальные устройства и инструменты для подготовки паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта ковшей емкостью до 5т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т
	Набивать футеровку ковшей емкостью до 5т 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 5т
	Способы контроля футеровки ковшей емкостью до 5т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля футеровки ковшей емкостью до 5т
	Способы контроля состояния ковшей емкостью до 5т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния ковшей емкостью до 5т
	Способы контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т
	Способы контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5т
	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 5т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью до 5т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью до 5т
	Способы ремонта ковшей емкостью до 5т

	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта ковшей емкостью до 5т
	Материалы для ремонта ковшей и изложниц
	Способы ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5т
	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 5т
	Технология набивки футеровки ковшей емкостью до 5т при помощи специальных инструментов и приспособлений
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для набивки футеровки ковшей емкостью до 5т
	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
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция «Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т»

Наименование	Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т	Код	С	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		187
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Литейщик металлов и сплавов 5-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 и программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту	Не менее одного года литейщиком металлов и сплавов 4-го разряда для

практической работы	прошедших профессиональное обучение Не менее полугода литейщиком металлов и сплавов 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица 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
ОКЗ	8121.	Операторы металлургических установок
ЕТКС или ЕКС	§ 22	Заливщик металла 4-го разряда
	§ 49	Литейщик металлов и сплавов 5-го разряда
ОКПДТР	12176	Заливщик металла
	13392	Литейщик металлов и сплавов
ОКСО 2016	2.15.01.08	Наладчик 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 5т	Код	C/01.4	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	--------	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		187
				Код оригинала а	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 свыше 5т
	Проверка состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Подготовка заливочного оборудования емкостью свыше 5т к работе
	Проверка состояния разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений,

	используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Подготовка разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Подготовка разовых форм к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Транспортирование разливочных ковшей емкостью свыше 5т с расплавом
	Контроль правильности простановки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Заполнение заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т металлом
	Ввод в расплав, заливаемый заливочным оборудованием и разливочными ковшами емкостью свыше 5т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Контроль температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Заполнение разовых форм расплавами металлов или сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Слив остатков расплава из заливочного оборудования или разливочного ковша емкостью свыше 5т в изложницу
	Снятие грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования или разливочных ковшей емкостью свыше 5т, и размещение их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Осуществлять проверку работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Подготавливать заливочное оборудование емкостью свыше 5т 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 5т
	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 5т
	Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Сушить и прокаливать разливочные ковши емкостью свыше 5т
	Осуществлять контроль надежности скрепления разовых форм и подготавливать разовые формы к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Визуально оценивать правильность установки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей

	емкостью свыше 5т
	Устанавливать грузы на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, разливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т в изложницу
	Использовать специальный инструмент и устройства для снятия грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т, и размещения их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах
	Управлять заливочным оборудованием емкостью свыше 5т
	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 5т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью свыше 5т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	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 5т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Технология ввода в заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных

	ковшей емкостью свыше 5т
	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 5т
	Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава
	Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Типы разливочных ковшей емкостью свыше 5т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей
	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью свыше 5т
	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	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 свыше 5т
	Меры безопасности при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей и заливочных устройств емкостью свыше 5т
	Критерии визуальной оценки качества разовых форм
	Правила установки грузов на литейные формы
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Обслуживание заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т	Код	С/02.4	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	--------	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		187
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Контроль состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Контроль состояния ковшей заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Контроль состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Контроль состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5т
	Подготовка паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5т
	Ремонт ковшей емкостью свыше 5т
	Ремонт изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Набивка футеровки ковшей емкостью свыше 5т
	Контроль набивки футеровки ковшей емкостью свыше 5т
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места по обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Использовать контрольно-измерительные приборы и приспособления для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Выявлять неполадки в работе заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния ковшей заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5т
	Использовать специальные устройства и инструменты для подготовки паст

	и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта ковшей емкостью свыше 5т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Набивать футеровку ковшей емкостью свыше 5т 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 5т
	Способы контроля футеровки ковшей емкостью свыше 5т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля футеровки ковшей емкостью свыше 5т
	Способы контроля состояния ковшей емкостью свыше 5т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния ковшей емкостью свыше 5т
	Способы контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Способы контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5т
	Устройство и принципы работы приборов для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Способы контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Типы разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью свыше 5т
	Способы ремонта ковшей емкостью свыше 5т
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта ковшей емкостью свыше 5т
	Материалы для ремонта ковшей и изложниц
	Способы ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т

	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5т
	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 5т
	Технология набивки футеровки ковшей емкостью свыше 5т при помощи специальных инструментов и приспособлений
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для набивки футеровки ковшей емкостью свыше 5т
	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
Особые условия допуска к работе	-
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
5	Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
6	ОООР«Союз машиностроителей России», город Москва
7	ПАО «Кировский завод «Маяк», город Киров
8	Союз предприятий и организаций, обеспечивающих рациональное использование природных ресурсов и защиту окружающей среды «Экосфера», город Москва
9	ФГБОУ ВО «МГТУ «СТАНКИН», город Москва
10	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва
11	ФГБУ «ВНИИ труда» Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации, город Москва
12	ФГУП «Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е.Жуковского»,

	город Жуковский, Московская область
--	-------------------------------------