МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45979
от "16" марта 2017

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

15 февраля 2017 г. № 187н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Прессовщик твердых сплавов»

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; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Прессовщик твердых сплавов».

Министр М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА
Начальник Общего отдела
15.02.17
Министерство труда и социальной защиты Российской Федерации
ДЕПАРТАМЕНТ УПРАВЛЕНИЯ ДЕЛАМИ
№1

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «15» февраля 2017 г. № 187н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Прессовщик твердых сплавов

966
Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Холодное и горячее прессование изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Глубокая многократная протяжка тонкостенных трубок, изделий из спецсплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах» 6
3.3. Обобщенная трудовая функция «Прессование тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком» 9
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 13

I. Общие сведения

Прессование изделий из твердых сплавов и порошков тугоплавких металлов	40.163
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества изделий, полученных прессованием из твердых сплавов

Группа занятий:

7211	Формовщики и стерженщики	-	-
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.50.1	Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла
(код ОКВЭД[2])	(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 квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Холодное и горячее прессование изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов	3	Подготовка к холодному и горячему прессованию изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов	A/01.3	3
			Ведение процесса холодного и горячего прессования изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов	A/02.3	3
B	Глубокая многократная протяжка тонкостенных трубок, изделий из спецсплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах	3	Подготовка к глубокой многократной протяжке тонкостенных трубок, изделий из спецсплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах	B/01.3	3
			Ведение процесса глубокой многократной протяжки тонкостенных трубок или других изделий из спецсплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах	B/02.3	3
C	Прессование тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком	4	Подготовка прессования тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком	C/01.4	4
			Ведение процесса прессования тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком	C/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Холодное и горячее прессование изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов	Код	A	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Прессовщик твердых сплавов 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	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 (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке[3]
	Прохождение противопожарного инструктажа[4]
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[5]
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7211	Формовщики и стерженщики
ЕТКС[6]	§ 35	Прессовщик твердых сплавов 3-го разряда
ОКПДТР[7]	17117	Прессовщик твердых сплавов

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка к холодному и горячему прессованию изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Проверка состояния и готовности к работе прессового оборудования,

	механизмов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Проверка состояния ограждений блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования
	Проверка наличия рабочих жидкостей, масла в приводах гидропрессов, в редукторах механических, кривошипных, эксцентриковых прессов прессового участка
	Регулирование давления используемых прессов
	Наладка работы пресса в соответствии с технологическим процессом
	Подбор комплектов пресс-форм, навески смесей, ограничителей и инструмента в соответствии с техническим заданием и прессуемым шихтовым материалом
	Взвешивание, загрузка шихты, смесей в пресс-формы или в специальные бункера прессов
	Предварительная прокалка, зачистка, очистка и обезжиривание трубок для трубчатого рэлита
	Обжимка стальных трубок на механическом эксцентриковом прессе
	Приготовление трубчатого рэлита, маркировка трубок
	Засыпка в трубки литых карбидов и уплотнение их на вибростанке
	Смена матриц, пресс-форм, чистка, правка, смена пуансонов, оснастки
	Транспортировка сырья, материалов
	Управление подъемно-транспортным оборудованием
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Анализировать параметры технологического процесса и состояния оборудования
	Регулировать параметры работы прессового и вспомогательного оборудования
	Выбирать и проверять оснастку и инструмент в соответствии с прессуемым материалом и технологическими процессами
	Заменять, очищать, исправлять используемый инструмент и оснастку
	Использовать весовые, дозировочные устройства, измерительный инструмент и приспособления
	Предупреждать брак на стадии подготовки шихтовых материалов, оснастки
	Готовить трубчатый рэлит (засыпать карбиды, уплотнять и маркировать готовые трубки)
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, оснастки и инструмента
	Технологические процессы холодного, горячего прессования изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов
	Основы теории прессования
	Марки применяемых сплавов и смесей
	Нормы расхода применяемых сырья, материалов
	Требования, предъявляемые к размерам, качеству выпускаемой продукции и к применяемым сырью и инструменту
	Виды брака и способы его предупреждения и устранения
	Правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами, приспособлениями и инструментом

	Способы подналадки механизмов гидравлических прессов
	Способы изготовления трубчатого рэлита и маркировки трубок
	Правила управления подъемно-транспортным оборудованием
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса холодного и горячего прессования изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Управление работой прессов, автоматическими укладчиками
	Холодное прессование изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов на гидравлических прессах и пресс-автоматах
	Горячее прессование изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов на гидравлических прессах и пресс-автоматах
	Контролирование и регулирование температуры спекания, давления и скорости прессования
	Производство трубчатого рэлита
	Периодический контроль размеров, веса, качества спрессованных изделий по ходу прессования партии изделий
	Выемка спрессованных изделий из пресса и укладка их в тару
	Учет выпускаемой продукции
	Подналадка механизмов пресса
	Ведение технической документации
	Транспортировка готовой продукции
	Управление подъемно-транспортным оборудованием
Необходимые умения	Выбирать режимы прессования в зависимости от формы прессуемой заготовки, требуемой плотности, вида и марки прессуемой смеси
	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Использовать необходимую оснастку и инструменты в соответствии с прессуемым материалом и видами прессуемых изделий
	Контролировать отклонения текущих параметров прессования, спекания, работы оборудования от установленных значений
	Корректировать режим прессования в случае выявления брака
	Использовать контрольно-измерительные инструменты, приборы, приспособления
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения
Необходимые знания	Устройство, принцип работы, порядок проверки исправности, подготовки к работе и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, оснастки, инструмента, систем

	блокировок, контрольно-измерительных приборов и средств автоматики
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Технологические процессы холодного, горячего прессования изделий из твердых, тугоплавких и жаропрочных металлов и сплавов
	Физико-химические процессы, происходящие при холодном и горячем прессовании порошковых материалов
	Виды, назначение и основные свойства смесей разных марок, применяемых в прессовании, нормы расхода сырья и материалов
	Виды выпускаемой продукции, формы стандартных изделий, требования, предъявляемые к размерам и качеству выпускаемой продукции
	Виды и причины возникновения брака изделий, способы его предупреждения и устранения
	Способы корректировки режимов прессования в случае выявления брака, способы предупреждения брака на подготовительной стадии
	Порядок смены оснастки и инструмента и требования, предъявляемые к оснастке и инструменту
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Глубокая многократная протяжка тонкостенных трубок, изделий из спецсплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах	B	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Прессовщик твердых сплавов 4-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Для профессионального обучения – программ профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программ переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих – не менее одного года прессовщиком твердых сплавов 3-го разряда Для среднего профессионального образования – программ подготовки

	квалифицированных рабочих, служащих – без требований к опыту практической работы
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7211	Формовщики и стерженщики
ЕТКС	§ 36	Прессовщик твердых сплавов 4-го разряда
ОКПДТР	17117	Прессовщик твердых сплавов

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка к глубокой многократной протяжке тонкостенных трубок, изделий из спецсплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Проверка состояния и готовности к работе прессового оборудования, механизмов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Проверка состояния ограждений блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования
	Проверка наличия рабочих жидкостей, масла в приводах гидропрессов, в редукторах механических, кривошипных, эксцентриковых прессов прессового участка
	Регулирование давления используемых прессов
	Наладка работы механизмов пресса в соответствии с применяемым технологическим процессом
	Приготовление смесей (шихты) с добавлением необходимых технологических присадок
	Загрузка смеси в бункера прессов
	Смена пресс-инструмента
	Наладка, выявление и устранение неисправностей в работе прессов
Необходимые умения	Анализировать параметры технологического процесса и состояния оборудования
	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Регулировать параметры работы прессового и вспомогательного

	оборудования
	Получать смеси (шихту) с подбором необходимых технологических присадок по видам, маркам производимых изделий и способам прессования
	Выбирать и проверять оснастку и инструмент в соответствии с прессуемым материалом и технологическими процессами
	Заменять, очищать, исправлять используемый инструмент и оснастку
Необходимые знания	Устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, оснастки и инструмента
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Технологические процессы многократной протяжки тонкостенных трубок из спецсплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии
	Основы теории прессования
	Марки применяемых сплавов и смесей
	Виды выпускаемой продукции
	Нормы расхода применяемых сырья, материалов
	Требования, предъявляемые к размерам, качеству выпускаемой продукции и к применяемым сырью и инструменту
	Виды брака и способы его предупреждения и устранения
	Правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами, приспособлениями и инструментом
	Способы подналадки механизмов гидравлических прессов
	Правила управления подъемно-транспортным оборудованием
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса глубокой многократной протяжки тонкостенных трубок, изделий из спецсплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Управление работой прессов, автоматическими укладчиками
	Прессование штабиков, пластин и брикетов из тугоплавких металлов и сплавов при одновременном их спекании
	Регулирование температуры спекания, давления и скорости прессования
	Определение времени окончания процесса прессования (протяжки)
	Контролирование размеров изделий и их качества
	Наладка работы прессов и вспомогательного оборудования
	Выявление и устранение неисправностей в работе прессов и вспомогательного оборудования
	Выявление и устранение неисправностей оснастки, инструмента и приспособлений

Необходимые умения	Анализировать и регулировать параметры технологического процесса
	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Анализировать и регулировать параметры работы прессового и вспомогательного оборудования
	Выбирать инструмент и оснастку в соответствии с прессуемым материалом и видом изделия
	Корректировать режимы прессования в случае выявления брака
	Контролировать, выявлять и корректировать отклонения параметров технологического процесса, работы прессового и вспомогательного оборудования
	Пользоваться контрольно-измерительными приборами, приспособлениями и инструментами
	Определять время окончания процесса прессования (протяжки)
	Производить подналадку и регулировку механизмов пресса
	Применять средства индивидуальной защиты
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
Необходимые знания	Технологический процесс протяжки тонкостенных трубок из твердосплавных смесей
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Виды, назначение и основные свойства твердосплавных смесей разных марок
	Формы стандартных изделий
	Причины возникновения брака изделий
	Способы предупреждения и устранения брака
	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, оснастки, инструмента, систем блокировок и средств автоматики
	Технологии подготовки твердосплавных, жаропрочных и тугоплавких смесей в зависимости от вида выпускаемой продукции
	Технологические и производственные инструкции по прессованию
	Виды, назначение и основные свойства марок смесей, применяемых в прессовании, нормы расхода сырья и материалов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Прессование тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком	Код	C	Уровень квалификации	4

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

Возможные	Прессовщик твердых сплавов 5-го разряда

наименования должностей, профессий	

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Для профессионального обучения – программ профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программ переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих – не менее двух лет прессовщиком твердых сплавов 4-го разряда Для среднего профессионального образования – программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих – не менее одного года прессовщиком твердых сплавов 4-го разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет[8]
	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7211	Формовщики и стерженщики
ЕТКС	§ 37	Прессовщик твердых сплавов 5-го разряда
ОКПДТР	17117	Прессовщик твердых сплавов

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка прессования тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком	Код	С/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Проверка состояния и готовности к работе прессового оборудования, механизмов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Проверка состояния ограждений блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого

	оборудования
	Проверка наличия рабочих жидкостей, масла в приводах гидропрессов, в редукторах механических, кривошипных, эксцентриковых прессов прессового участка
	Регулирование давления используемых прессов
	Наладка механизмов пресса в соответствии с технологическим процессом
	Наладка пресса на заданный режим работы
	Подбор пресс-инструмента (матриц, мундштуков, пресс-шайб, оправок) для тонкостенных трубок и стержней различного профиля
	Смена пресс-инструмента (матриц, мундштуков, пресс-шайб, оправок)
	Приготовление пластификатора в реакторе и пластифицированной смеси в смесителе
	Обслуживание прессов, смесителя, реактора, сушильных шкафов, транспортных средств
Необходимые умения	Анализировать параметры технологического процесса и состояния оборудования
	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Регулировать параметры работы прессового и вспомогательного оборудования
	Подбирать оснастки и инструмент в соответствии с прессуемым материалом и видом изделия
	Подбирать пластификатор для смесей разных марок, применяемых в прессовании
	Пользоваться контрольно-измерительным инструментом, приборами, приспособлениями и инструментом, применяемыми на участке
	Устанавливать и заменять пресс-инструмент (матрицы, мундштуки, пресс-шайбы, оправки)
Необходимые знания	Устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Состав и свойства пластификатора и его компонентов
	Марки пластифицированных твердосплавных смесей и способы их приготовления
	Технология прессования тонкостенных трубок и стержней
	Устройство и правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами и инструментом
	Способы и порядок наладки и ремонта обслуживаемого технологического оборудования
	Технические условия и требования, предъявляемые к качеству готовой продукции, полуфабрикатов и сырья
	Основы химии, физики, электротехники, вакуумной техники, гидравлики в объеме выполняемых работ
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса прессования тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком	Код	С/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Загрузка брикетов твердосплавной пластифицированной смеси в рабочую камеру пресса
	Наблюдение за работой пресса, регулирование давления и скорости прессования
	Отсекание изделий от пресс-остатка
	Периодический контроль параметров движения и их качества с использованием контрольно-измерительных приборов
	Прессование брикетов из смеси на прессах
	Обслуживание прессов, смесителя, реактора, сушильных шкафов, транспортных средств
	Установка рабочего давления и скорости прессования в зависимости от вида прессуемых изделий, формы, требуемой плотности и коэффициента вытяжки прессуемой заготовки
	Прессование тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком
	Регулировка режимов работы прессового оборудования
Необходимые умения	Подбирать оснастку и инструмент в соответствии с прессуемым материалом и видом изделия
	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Устанавливать давление и скорость прессования в зависимости от заданного режима, формы прессуемого изделия, требуемой плотности изделия и марки прессуемой смеси
	Корректировать режим прессования в случае выявления брака
	Подбирать пластификатор для смесей разных марок, применяемых в прессовании
	Пользоваться контрольно-измерительным инструментом, приборами, приспособлениями и инструментом
	Производить установку и замену пресс-инструмента (матриц, мундштуков, пресс-шайб, оправок)
	Управлять автоматическими укладчиками
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
Необходимые знания	Устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования
	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Состав и свойства пластификатора и его компонентов
	Марки пластифицированных твердосплавных смесей и способы их

	приготовления
	Технология прессования тонкостенных трубок и стержней
	Устройство и правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами и инструментом
	Способы и порядок наладки и ремонта обслуживаемого технологического оборудования
	Технические условия и требования, предъявляемые к качеству готовой продукции, полуфабрикатов и сырья
	Основы химии, физики, электротехники, вакуумной техники, гидравлики в объеме выполняемых работ
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийская общественная организация «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва
Управляющий директор Управления развития квалификаций Смирнова Юлия Валерьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «АК «Туламашзавод», город Тула
2	АО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение», город Королев, Московская область
3	АО «НПЦ газотурбостроения «Салют», город Москва
4	АО «Омский завод транспортного машиностроения», город Омск
5	АО «УРАЛТРАНСМАШ», город Екатеринбург
6	АО «Швабе – Оборона и Защита», город Новосибирск
7	МГТУ «СТАНКИН», город Москва
8	НО Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
9	ОАО «Концерн КЭМЗ», город Кизляр, Республика Дагестан
10	ОАО «ТЯЖПРЕССМАШ», город Тула
11	ООО «Юргинский машиностроительный завод», город Юрга, Кемеровская область
12	ОООР «СоюзМаш России», город Москва
13	ПАО «Воронежское акционерное самолетостроительное общество», город Воронеж
14	ПАО «Кировский завод «Маяк», город Киров
15	ПАО «Кузнецов», город Самара
16	ПАО «Росвертол», город Пенза
17	ФГБОУ ВПО «Южно-Уральский государственный технический университет (национальный исследовательский университет)», город Челябинск
18	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н. Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва
19	ФГБОУ ВО «Самарский государственный технический университет», город Самара
20	ФГУП «Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е.Жуковского», город Жуковский, Московская область
21	Филиал АО «АЭМ-технологии «Петрозаводскмаш», город Петрозаводск, Республика Карелия

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

[4] Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 «Об утверждении Норм пожарной безопасности «Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций» (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938) с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429) и от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880).

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

[6] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8, раздел «Производство твердых сплавов, тугоплавких металлов и изделий порошковой металлургии».

[7] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

[8] 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; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666).

gost.e-ecolog.ru