

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

3 декабря 2015 г. № 988н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Прессовщик металлов и сплавов»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения 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), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Прессовщик металлов и сплавов».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «3» декабря 2015 г. № 988н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Прессовщик металлов и сплавов

644
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 «Прессование металлических порошков» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Прессование твердых, тугоплавких, жаропрочных цветных металлов и сплавов» 9
3.3. Обобщенная трудовая функция «Прессование легких, тяжелых цветных металлов и сплавов» 18
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 25

I. Общие сведения

Прессование изделий из металлов, сплавов и металлических порошков	27.045
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение металлоизделий различного назначения способом прессования

Группа занятий:

3135	Операторы технологических процессов производства металла	3139	Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.50	Ковка, прессование, штамповка и профилирование, изготовление изделий методом порошковой металлургии
(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	Прессование металлических порошков	3	Подготовка к процессу прессования металлических порошков	A/01.3	3
			Ведение процесса прессования и калибрования простых и средней сложности изделий из металлических порошков	A/02.3	
			Ведение процесса прессования и калибрования тонкостенных изделий сложной формы из металлических порошков на прессах-автоматах	A/03.3	
B	Прессование твердых, тугоплавких, жаропрочных цветных металлов и сплавов	3	Подготовка к холодному и горячему прессованию изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов	B/01.3	3
			Ведение процесса холодного и горячего прессования изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов	B/02.3	
			Ведение процесса прессования тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком	B/03.3	
			Ведение процесса глубокой многократной протяжки тонкостенных трубок или других изделий из специальных сплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах	B/04.3	
C	Прессование легких, тяжелых цветных металлов и сплавов	4	Подготовка к процессу прессования цветных металлов и сплавов	C/01.4	4
			Ведение процесса прессования профилированных изделий сплошного, полого поперечного сечения и панелей	C/02.4	

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Прессование металлических порошков	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 изделий из металлических порошков 3-го разряда Прессовщик изделий из металлических порошков 4-го разряда Прессовщик изделий из металлических порошков 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет[3] Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[4] Наличие удостоверений: - стропальщика[5] - о праве на работу с грузоподъемными сооружениями[6]
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	3135	Операторы технологических процессов производства металла
	3139	Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы
ЕТКС[7]	§ 38	Прессовщик на гидропрессах 3-го разряда
	§ 39	Прессовщик на гидропрессах 4-го разряда
	§ 40	Прессовщик на гидропрессах 5-го разряда
	§ 41	Прессовщик на гидропрессах 6-го разряда
	§ 35	Прессовщик твердых сплавов 3-го разряда

	§ 36	Прессовщик твердых сплавов 4-го разряда
	§ 37	Прессовщик твердых сплавов 5-го разряда
	§ 32	Прессовщикизделий из металлических порошков 3-го разряда
	§ 33	Прессовщикизделий из металлических порошков 4-го разряда
	§ 34	Прессовщикизделий из металлических порошков 5-го разряда
ОКПДТР[8]	17054	Прессовщик на гидропрессах
	17117	Прессовщик твердых сплавов

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка к процессу прессования металлических порошков	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе прессового оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, систем вентиляции и аспирации
	Проверка готовности к работе прессового оборудования, механизмов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования и механизмов собственными силами или силами ремонтных работников
	Проверка достаточности уровня рабочих жидкостей в приводах гидропрессов, редукторах механических прессов
	Смазка прессовой оснастки и инструмента
	Подготовка оснастки, инструмента в соответствии с материалом и видом прессуемого изделия
	Приготовление смесей (шихты) с добавлением (при необходимости) технологических присадок
	Взвешивание, загрузка шихты, смесей в пресс-формы или в бункера прессов
	Загрузка изделий, подлежащих калибровке
	Смена пресс-форм, пуансонов, оснастки
	Транспортировка сырья, материалов
	Уборка оборудования, закрепленной территории
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места прессовщика
Необходимые умения	Подбирать надлежащие комплекты пресс-форм, навески смесей, ограничителей и инструмент в соответствии с видом изделия, прессуемым шихтовым материалом и сменным заданием

	Подбирать необходимые технологические присадки по видам, маркам производимых изделий и способам прессования
	Проверять работоспособность весовых, дозировочных устройств и приспособлений
	Оценивать достаточность уровня рабочих жидкостей в приводах гидропрессов, редукторах механических прессов
	Производить наладку механизмов пресса
	Производить чистку, правку, ремонт и смену прессового инструмента пресс-форм, оснастки
	Пользоваться средствами связи, производственной сигнализации, блокировок, противопожарным оборудованием и аварийным инструментом
	Управлять автоматическими укладчиками
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации прессового оборудования, пусковых и блокирующих устройств, контрольно-измерительных приборов, систем аварийной сигнализации, приспособлений и инструментов
	Порядок проверки исправности оборудования, пусковых и блокирующих устройств, контрольно-измерительных приборов, систем аварийной сигнализации, приспособлений и инструментов
	Требования к прессовому инструменту, оснастке в зависимости от марки применяемых порошков и вида изготавливаемых изделий
	Регламент работ по подготовке прессового оборудования к работе
	Технология и режимы прессования по видам металлических порошков и прессуемых изделий
	Технология и режимы калибрования, требования к прессовому инструменту, оснастке в зависимости от вида калибруемых изделий
	Виды брака, причины возникновения и способы его предупреждения на стадии подготовки производства
	Виды выпускаемой продукции, порядок учета, маркировки и складирования готовых изделий
	Правила пользования весовыми, дозировочными устройствами и приспособлениями для подготовки шихтовых материалов
	Технологическая инструкция по обслуживанию оборудования и механизмов прессового оборудования
	Правила и способы подналадки прессов различных конструкций
	Перечень работ по устранению типовых неисправностей и плановых ремонтных работ, входящих в компетенцию работника данного уровня
	Правила управления подъемно-транспортными сооружениями
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка прессования
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на прессе
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
	Программное обеспечение рабочего места прессовщика
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса прессования и калибрования простых и средней сложности изделий из металлических порошков	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, параметрах технологического процесса, неполадках в работе прессового оборудования и принятых мерах по их устранению
	Подбор оборудования и режимов прессования в соответствии с прессуемыми шихтовыми материалами и видом прессуемого изделия комплекты пресс-форм, навески смесей, ограничителей и инструмент
	Подбор режимов калибровки в соответствии с техническими условиями и требованиями к точности геометрических параметров готового изделия
	Ведение процесса прессования на прессах различной конструкции в зависимости от вида изделий и марки прессуемых металлических порошков
	Ведение процесса калибрования изделий из металлических порошков
	Промежуточная проверка качества, размеров, веса спрессованных и калиброванных изделий по ходу прессования партии
	Корректировка режимов прессования по результатам промежуточного контроля качества
	Мониторинг заданного режима прессования и калибровки изделий
	Выемка спрессованных изделий из пресса, форм, укладка их в тару
	Транспортировка сырья, материалов, готовой продукции
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации
Необходимые умения	Выявлять состояние и готовность к работе оборудования и механизмов прессового хозяйства
	Подбирать надлежащие комплекты пресс-форм, навески смесей, ограничителей, оснастку и инструмент в соответствии с прессуемым материалом, способом прессования
	Регулировать рабочее давление пресса в зависимости от формы прессуемой или калибруемой заготовки, требуемой плотности прессуемого материала
	Определять с использованием приборов и визуально отклонение текущих показателей прессования, калибрования изделий от установленных требований
	Управлять прессами холодного и горячего прессования различного типа
	Оперативно, по ходу прессования партии, выявлять брак
	Корректировать режимы прессования
	Производить подналадку механизмов пресса
	Пользоваться измерительным инструментом, контрольно-измерительными приборами, приспособлениями и оснасткой,

	применяемыми для проверки качества, размеров, веса спрессованных и калиброванных изделий по ходу прессования партии
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при чрезвычайных ситуациях
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации и обслуживания применяемого оборудования, оснастки, инструмента, систем пуска и блокировок, контрольно-измерительных приборов и средств автоматики
	Порядок проверки исправности и подготовки к работе обслуживаемого оборудования, оснастки, инструмента, систем блокировок, контрольно-измерительных приборов и средств автоматики
	Процессы пластической деформации при холодном, горячем прессовании и калибровке изделий из металлических порошков
	Технология и режимы холодного одностороннего и двухстороннего прессования, горячего прессования заготовок, совмещающего формообразование с процессом спекания, гидростатического прессования, калибрования по маркам металлических порошков и прессуемых изделий
	Марки применяемых порошков, смесей, нормы расхода сырья и материалов
	Виды и причины появления брака, способы его предупреждения и устранения на всех стадиях процесса прессования и калибровки
	Способы корректировки режимов прессования в случае оперативного выявления брака
	Виды выпускаемой продукции, требования, предъявляемые к размерам и качеству выпускаемой продукции, порядок учета, маркировки и складирования готовых изделий
	Требования к оснастке и инструменту
	Правила и порядок обслуживания оборудования и механизмов прессового участка
	Перечень работ по устранению неисправностей и плановых ремонтных работ, входящих в компетенцию работника данного уровня
	Перечень регламентных работ по проверке исправности, обслуживанию и подготовке к работе прессового оборудования и оснастки
	Расположение и назначение устройств управления и аварийной остановки оборудования, машин и механизмов, используемых на участке прессования, производственной сигнализации
	Правила и способы наладки прессов различных конструкций
	Правила управления подъемными сооружениями
	Правила и способы промежуточной проверки качества, размеров, веса спрессованных и калиброванных изделий по ходу прессования партии
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка прессования
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на прессе
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
	Программное обеспечение рабочего места прессовщика
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса прессования и калибрования тонкостенных изделий сложной формы из металлических порошков на прессах-автоматах	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, параметрах технологического процесса, неполадках в работе прессового оборудования и принятых мерах по их устранению
	Подбор режимов прессования в соответствии с прессуемым шихтовым материалом, со сменным заданием и технологическими инструкциями
	Прессование и калибрование тонкостенных изделий сложной формы из металлических порошков на гидравлических прессах
	Прессование и калибрование тонкостенных изделий сложной формы из металлических порошков на прессах-автоматах
	Поддержание заданного давления пресса и режима прессования
	Контроль качества, размеров и веса спрессованных изделий по ходу прессования
	Корректировка режимов прессования при выявлении отклонений по качеству от установленных значений
	Выявление и устранение мелких неисправностей в работе применяемого оборудования, оснастки и инструмента
	Смена пресс-форм, мундштуков матриц
	Настройка прессов в соответствии с производственной программой
	Программирование прессов-автоматов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места прессовщика
Необходимые умения	Подбирать надлежащую оснастку и инструмент в зависимости от прессуемых материалов и видов изделий
	Выбирать режимы прессования в зависимости от формы прессуемой заготовки, требуемой плотности, вида прессуемого порошка
	Определять визуально или с использованием приборов отклонение параметров работы оборудования и механизмов прессования и калибрования изделий металлических порошков от нормы
	Оперативно, по ходу прессования партии, выявлять брак и корректировать режимы прессования
	Применять измерительные инструменты, контрольно-измерительные приборы, приспособления и оснастку для проверки качества, размеров, веса спрессованных и калиброванных изделий
	Производить регулировку и подналадку механизмов пресса
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в чрезвычайных ситуациях
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика

Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила эксплуатации и обслуживания прессового оборудования
	Порядок проверки исправности прессового оборудования, оснастки, пусковых и блокировочных устройств, контрольно-измерительных приборов, систем сигнализации и средств автоматики
	Регламент технического обслуживания и подготовки к работе оборудования и механизмов прессового участка
	Технологические процессы холодного, горячего прессования и калибрования изделий из металлических порошков
	Технологические и производственные инструкции по прессованию
	Состав и свойства прессуемой шихты, ее компонентов, марки смесей, нормы расхода
	Технология и режимы прессования по видам металлических порошков
	Технология прессования тонкостенных, сложной формы изделий
	Технические условия и требования, предъявляемые к качеству готовой продукции, прессуемым материалам
	Виды и причины появления брака, способы его предупреждения и устранения на всех стадиях процесса прессования и калибровки
	Способы корректировки режимов прессования в случае оперативного выявления брака
	Правила и способы наладки и регулировки прессов различных конструкций
	Порядок и правила смены технологического инструмента
	Виды выпускаемой продукции, порядок учета, маркировки и складирования готовых изделий
	Перечень работ по предупреждению неисправностей и плановых ремонтных работ, входящих в компетенцию работника
	Правила управления подъемно-транспортными механизмами
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка прессования
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на прессе
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
	Программное обеспечение рабочего места прессовщика
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Прессование твердых, тугоплавких, жаропрочных цветных металлов и сплавов	Код	B	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей,	Прессовщик твердых сплавов 3-го разряда Прессовщик твердых сплавов 4-го разряда Прессовщик твердых сплавов 5-го разряда

профессий	

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев работы прессовщиком твердых сплавов предыдущего разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверений: -стропальщика -о праве на работу с подъемными сооружениями
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	3135	Операторы технологических процессов производства металла
	3139	Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы
ЕТКС	§ 38	Прессовщик на гидропрессах 3-го разряда
	§ 39	Прессовщик на гидропрессах 4-го разряда
	§ 40	Прессовщик на гидропрессах 5-го разряда
	§ 41	Прессовщик на гидропрессах 6-го разряда
	§ 35	Прессовщик твердых сплавов 3-го разряда
	§ 36	Прессовщик твердых сплавов 4-го разряда
	§ 37	Прессовщик твердых сплавов 5-го разряда
	§ 32	Прессовщикизделий из металлических порошков 3-го разряда
	§ 33	Прессовщикизделий из металлических порошков 4-го разряда
	§ 34	Прессовщикизделий из металлических порошков 5-го разряда
ОКПДТР	17054	Прессовщик на гидропрессах
	17117	Прессовщик твердых сплавов

3.2.1. Трудовая функция

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

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе прессового оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния и готовности к работе прессового оборудования, механизмов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Устранение своими силами или с привлечением ремонтных работников выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования
	Проверка наличия рабочих жидкостей, масла в приводах гидропрессов, в редукторах механических, кривошипных, эксцентриковых прессов и других механизмах прессового участка
	Наладка механизмов пресса
	Подбор комплектов пресс-форм, навески смесей, ограничителей и инструмента в соответствии со сменным заданием и прессуемым шихтовым материалом
	Приготовление смесей (шихты) с добавлением необходимых технологических присадок
	Приготовление пластификатора в реакторе и пластифицированной смеси в смесителе
	Взвешивание, загрузка шихты, смесей в пресс-формы или в специальные бункера прессов
	Предварительная прокалка, зачистка, очистка и обезжиривание трубок для трубчатого рэлита
	Смена матриц, пресс-форм, чистка, правка, смена пуансонов, оснастки
	Обслуживание смесителя, реактора, сушильных шкафов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места прессовщика
Необходимые умения	Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений
	Регулировать параметры работы прессового и вспомогательного оборудования
	Производить регулировку механизмов пресса
	Составлять смеси (шихту) с подбором необходимых технологических присадок по видам, маркам производимых изделий и способам прессования
	Подбирать надлежащую оснастку и инструмент в соответствии с

	прессуемым материалом и технологическими инструкциями
	Производить смену, чистку, правку прессового инструмента
	Пользоваться весовыми, дозировочными устройствами, измерительным инструментом и приспособлениями
	Предупреждать брак на стадии подготовки шихтовых материалов, оснастки и прессового хозяйства к работе
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы, порядок проверки исправности, подготовки к работе и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, оснастки, инструмента и средств автоматики
	Технологические процессы холодного, горячего прессования изделий из твердых, тугоплавких и жаропрочных металлов и сплавов
	Состав и свойства пластификатора и его компонентов
	Марки пластифицированных твердосплавных смесей и способы их приготовления
	Требования, предъявляемые к оснастке и инструменту в зависимости от марки применяемых порошков, смесей
	Виды выпускаемой продукции
	Технологические и производственные инструкции по прессованию
	Перечень регламентных работ по проверке исправности, обслуживанию и подготовке к работе прессового оборудования и оснастки
	Правила пользования применяемыми весовыми устройствами, мерительным инструментом и приспособлениями
	Схема расположения и назначение устройств управления и аварийной остановки оборудования
	Правила и способы наладки прессов различных конструкций
	Порядок смены технологического инструмента
	Правила управления подъемными сооружениями
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка прессования
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на прессе
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
	Программное обеспечение рабочего места прессовщика
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

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

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, параметрах технологического процесса, неполадках в работе прессового оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния и готовности к работе прессового оборудования, механизмов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Холодное прессование изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов на гидравлических прессах и прессах-автоматах
	Горячее прессование изделий из твердосплавных смесей и порошков тугоплавких металлов и их сплавов на гидравлических прессах и прессах-автоматах
	Прессование штабиков, пластин и брикетов из тугоплавких металлов и сплавов с одновременным спеканием
	Регулирование температуры спекания, давления и скорости прессования
	Производство трубчатого релита
	Периодический контроль размеров, веса, качества спрессованных изделий по ходу прессования партии изделий
	Контроль постоянства заданного давления, скоростного и температурного режимов прессования
	Транспортировка готовой продукции на выходной контроль или склад готовой продукции
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места прессовщика
Необходимые умения	Выбирать режимы прессования в зависимости от формы прессуемой заготовки, требуемой плотности, вида, марки прессуемой смеси
	Подбирать надлежащую 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 оперативного выявления брака
	Пользоваться контрольно-измерительным инструментом, приборами, приспособлениями и инструментом, применяемыми на участке
	Производить цикл операций по приготовлению трубчатого рэлита, (засыпать карбиды, уплотнять и маркировать готовые трубки)
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при чрезвычайных ситуациях
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
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
	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
	Состав и свойства пластификатора и его компонентов, марки пластифицированных твердосплавных смесей и способы их приготовления
	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
	Технологии подготовки твердосплавных, жаропрочных и тугоплавких смесей в зависимости от вида выпускаемой продукции
	Технологии прессования в зависимости от вида смесей и выпускаемой продукции
	Виды и причины возникновения брака изделий, способы предупреждения и устранения
	Способы корректировки режимов прессования в случае оперативного выявления брака, а также способы предупреждения брака на подготовительной стадии
	Порядок смены оснастки и инструмента и требования, предъявляемые к оснастке и инструменту
	Регламент обслуживания оборудования и механизмов нагревательного и прессового хозяйства согласно технологической инструкции
	Технологические и производственные инструкции по прессованию
	Перечень профилактических и плановых ремонтных работ, входящих в компетенцию работника данного уровня
	Перечень регламентных работ по проверке исправности, обслуживанию и подготовке к работе прессового хозяйства и оснастки
	Расположение и назначение устройств управления и аварийной остановки оборудования, машин и механизмов, используемых на участке прессования, производственной сигнализации
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка прессования
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
	Программное обеспечение рабочего места прессовщика
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса прессования тонкостенных трубок и стержней различного профиля из пластифицированной твердосплавной смеси на гидравлических прессах со съемным мундштуком	**Код**	B/03.3	**Уровень (подуровень) квалификации**	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, параметрах технологического процесса, неполадках в работе прессового оборудования и принятых мерах по их устранению

	Проверка состояния и готовности к работе прессового оборудования, механизмов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Приготовление пластификатора в реакторе и пластифицированной смеси в смесителе
	Загрузка брикетов твердосплавной пластифицированной смеси в рабочую камеру пресса
	Прессование брикетов из пластифицированной смеси на прессах
	Подбор пресс-инструмента (матриц, мундштуков, пресс-шайб, оправок) для тонкостенных трубок и стержней различного профиля
	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
	Поддержание режимов прессования в заданных границах
	Регулировка параметров работы прессового оборудования
	Отсекание изделий от пресс-остатка
	Смена пресс-инструмента (мундштука)
	Учет выпускаемой продукции, упаковка, транспортировка на выходной контроль или склад готовой продукции
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места прессовщика
Необходимые умения	Подбирать оснастки и инструмент в соответствии с прессуемым материалом и видом изделия
	Устанавливать давление и скорость прессования в зависимости от заданного режима, формы прессуемого изделия, требуемой плотности изделия и марки прессуемой смеси
	Корректировать режим прессования на стадии подготовки к производству и в случае оперативного выявления брака
	Подбирать пластификатор для смесей разных марок, применяемых в прессовании
	Пользоваться контрольно-измерительным инструментом, приборами, приспособлениями и инструментом, применяемыми на участке
	Производить установку и замену пресс-инструмента (матриц, мундштуков, пресс-шайб, оправок)
	Управлять автоматическими укладчиками
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при чрезвычайных ситуациях
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы, порядок проверки исправности и подготовки к работе, правила технической эксплуатации прессового оборудования, оснастки, инструмента, систем блокировок и средств автоматики
	Технологические процессы холодного, горячего прессования изделий из твердых, тугоплавких и жаропрочных металлов и сплавов
	Основные понятия физики процесса холодного и горячего прессования порошковых материалов
	Технологии подготовки твердосплавных, жаропрочных и тугоплавких смесей в зависимости от вида выпускаемой продукции
	Технологии прессования тонкостенных трубок и стержней различного

	профиля в зависимости от вида пластифицированных смесей и выпускаемой продукции
	Технологические и производственные инструкции по прессованию
	Состав и свойства пластификатора и его компонентов, марки пластифицированных твердосплавных смесей и способы их приготовления
	Виды, назначение и основные свойства смесей разных марок, применяемых в прессовании, нормы расхода сырья и материалов
	Виды выпускаемой продукции, формы стандартных изделий, технические условия и требования, предъявляемые к размерам и качеству выпускаемой продукции
	Виды и причины возникновения брака изделий, способы предупреждения и устранения
	Порядок смены оснастки и инструмента и требования, предъявляемые к оснастке и инструменту
	Правила и порядок смены прессового инструмента
	Регламент обслуживания оборудования и механизмов нагревательного и прессового хозяйства согласно технологической инструкции
	Перечень профилактических и плановых ремонтных работ, входящих в компетенцию работника данного уровня
	Производственная сигнализация и правила управления подъемными сооружениями
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка прессования
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на прессе
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
	Программное обеспечение рабочего места прессовщика
Другие характеристики	-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса глубокой многократной протяжки тонкостенных трубок или других изделий из специальных сплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах	**Код**	B/04.3	**Уровень (подуровень) квалификации**	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, параметрах технологического процесса, неполадках в работе прессового оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния и готовности к работе прессового оборудования, механизмов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Приготовление пластификатора в реакторе и пластифицированной смеси

	в смесителе
	Загрузка брикетов твердосплавной пластифицированной смеси в рабочую камеру пресса
	Подбор и установка пресс-инструмента (матриц, мундштуков, пресс-шайб, оправок)
	Установка рабочего давления и скорости прессования для каждого вида прессуемых изделий в зависимости от формы прессуемой заготовки, требуемой плотности и коэффициента вытяжки прессуемой заготовки
	Ведение процесса глубокой многократной протяжки тонкостенных трубок и других изделий из специальных сплавов тугоплавких металлов в горячем состоянии на протяжных прессах
	Контроль постоянства и регулирование заданного давления пресса и режимов прессования
	Периодический контроль геометрии и качества прессуемых изделий с использованием контрольно-измерительных приборов
	Корректировка режимов прессования (подналадка) при выявлении отклонений в результате промежуточного контроля качества
	Отсекание изделий от пресс-остатка
	Смена пресс-инструмента
	Учет выпускаемой продукции, упаковка, транспортировка на выходной контроль или склад готовой продукции
	Управление автоматическими укладчиками
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места прессовщика
Необходимые умения	Регулировать давление и скорость прессования в зависимости от заданного режима прессования, формы прессуемого изделия, требуемой плотности, марки прессуемой смеси
	Предупреждать брак на стадии подготовки производства и корректировать режимы прессования в случае оперативного выявления брака
	Подбирать пресс-инструмент и оснастку в соответствии с прессуемым материалом и видом изделия
	Пользоваться весовыми, дозировочными устройствами и приспособлениями
	Пользоваться мерительным инструментом, контрольно-измерительными приборами, приспособлениями, применяемыми на участке
	Контролировать и выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса, показателей работы прессового и вспомогательного оборудования от установленных значений и вносить необходимые корректировки в режимы
	Определять время окончания процесса прессования (протяжки)
	Производить подналадку и текущую регулировку механизмов пресса
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при чрезвычайных ситуациях
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, оснастки, инструмента, систем блокировок и средств автоматики
	Технологические процессы холодного, горячего прессования изделий из твердых, тугоплавких и жаропрочных металлов и сплавов
	Физико-химические процессы, происходящие при холодном и горячем

	прессовании тугоплавких и жаропрочных металлов и сплавов
	Технологии подготовки твердосплавных, жаропрочных и тугоплавких смесей в зависимости от вида выпускаемой продукции
	Технологии прессования тонкостенных трубок и стержней различного профиля в зависимости от вида пластифицированных смесей и выпускаемой продукции
	Технологические и производственные инструкции по прессованию
	Регламент обслуживания оборудования и механизмов нагревательного и прессового хозяйства согласно технологической инструкции
	Состав и свойства пластификатора и его компонентов, марки пластифицированных твердосплавных смесей и способы их приготовления
	Виды, назначение и основные свойства марок смесей, применяемых в прессовании, нормы расхода сырья и материалов
	Виды выпускаемой продукции, формы стандартных изделий, технические условия и требования, предъявляемые к размерам и качеству выпускаемой продукции, к применяемым смесям и инструменту
	Виды и причины возникновения брака изделий на всех стадиях производства, способы его предупреждения и устранения
	Порядок смены прессового инструмента, требования, предъявляемые к оснастке и инструменту в зависимости от прессуемого материала и вида изделия
	Способы и порядок наладки и настройки обслуживаемого технологического оборудования
	Устройство, кинематические схемы и принцип работы протяжных прессов, назначение и правила применения универсальных и специальных приспособлений, способы установки и крепления протяжек
	Перечень профилактических и плановых ремонтных работ, входящих в компетенцию работника данного уровня
	Производственная сигнализация и правила управления подъемными сооружениями
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка прессования
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на прессе
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
	Программное обеспечение рабочего места прессовщика
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Прессование легких, тяжелых цветных металлов и сплавов	Код	C	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Прессовщик на гидропрессах 5-6-го разряда Прессовщик металлов и сплавов 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверений: -стропальщика -о праве на работу с подъемными сооружениями
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	3135	Операторы технологических процессов производства металла
	3139	Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы
ЕТКС	§ 38–41	Прессовщик на гидропрессах 3–6-го разряда
	§ 35–37	Прессовщик твердых сплавов 3–5-го разряда
	§ 32–34	Прессовщик изделий из металлических порошков 3–5-го разряда
ОКПДТР	17054	Прессовщик на гидропрессах
	17117	Прессовщик твердых сплавов

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка к процессу прессования цветных металлов и сплавов	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе прессового оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Проверка работоспособности и состояния обслуживаемого оборудования, оснастки, приборов, механизмов и приспособлений
	Устранение своими силами или с привлечением ремонтных работников выявленых неисправностей в работе обслуживаемого оборудования, механизмов, оснастки и приспособлений
	Проверка наличия рабочих жидкостей, масла в приводах гидропрессов, в редукторах других механизмов прессового участка
	Выбор метода прессования применительно к виду и профилю прессуемого изделия и марки прессуемого металла и сплава
	Подбор и подготовка прессового инструмента и инструментальной сборки в зависимости от прессуемого металла или сплава, качества и геометрических характеристик профиля
	Настройка механизмов перемещения заготовок и пресса
	Загрузка заготовки из алюминиевых сплавов в гомогенизационную печь
	Загрузка заготовки в нагревательную печь
	Ведение нагрева слитков, заготовок с соблюдением технологических требований к графику разогрева, температуре и времени пребывания в печи в зависимости от марки сплава и нужной температуры для прессования
	Контроль отклонений параметров нагревательной печи, прессового и вспомогательного оборудования от нормы
	Выгрузка разогретой до требуемой температуры заготовки, слитка из нагревательной печи и подача манипулятором на приемное устройство пресса
	Введение предусмотренных технологической инструкцией смазок между контейнером и заготовкой
	Подогрев или охлаждение прессового инструмента в соответствии с выбранной технологией прессования
	Поддержание в рабочем состоянии пресс-инструмента и оснастки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места прессовщика
Необходимые умения	Выявлять визуально и с помощью приборов отклонения технологических параметров нагревательной печи и вспомогательного оборудования, механизмов от нормы

	Регулировать параметры работы и обслуживать оборудование, механизмы и вспомогательное оборудование нагревательных печей и прессового участка
	Повышать твердость, износостойкость и увеличивать жизненный цикл матрицы
	Управлять манипуляторами, взаимодействующими механизмами на участке подготовки и подачи заготовок к прессу
	Производить наладку оборудования и механизмов прессового участка
	Подбирать надлежащие пресс-инструменты и оснастку в зависимости от обрабатываемого металла, марки сплава и вида прессуемого профиля
	Производить смену и обслуживание прессового инструмента (пресс-штемпели, пресс-шайбы, матрицы, матрицедержатели, контейнеры, подкладки, контрольные пресс-шайбы), чистку, правку, подшлифовку, полировку, мелкий ремонт
	Предупреждать брак на стадии комплектации, сборки, подготовки прессового инструмента и оснастки к работе
	Пользоваться контрольно-измерительными приборами, приспособлениями, инструментом, применяемыми на участке подготовки производства
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при чрезвычайных ситуациях
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, оснастки, инструмента, систем блокировок и средств автоматики и контроля
	Порядок проверки исправности оборудования, механизмов, пусковых и контрольно-измерительных приборов, систем блокировок и сигнализаций, приспособлений и инструментов
	Технологии подготовки заготовок (механическая и термическая) в зависимости от марки сплавов и вида выпускаемой продукции
	Технологии прессования профилей сплошного, полого поперечного сечения и панелей
	Особенности технологических процессов прессования для изделий из различных цветных металлов и сплавов при прессовании прямым и обратным методами
	Применяемые температурные режимы обработки слитков и заготовок
	Применяемые конструкции и типы матриц
	Требования, предъявляемые к пресс-инструменту и оснастке в зависимости от прессуемого металла или сплава, способа прессования и вида изделия
	Правила обслуживания и порядок смены прессового инструмента (пресс-штемпели, пресс-шайбы, матрицы, матрицедержатели, контейнеры, контрольные пресс-шайбы)
	Правила подналадки и настройки механизмов прессов
	Виды выпускаемой продукции и требования, предъявляемые к качеству
	Виды и причины возникновения брака, способы предупреждения на стадии подготовки к прессованию
	Правила и порядок обслуживания оборудования и механизмов нагревательного и прессового хозяйства
	Перечень профилактических и плановых ремонтных работ, входящих в компетенцию работника данного уровня

	Правила и способы загрузки заготовок в печь, выгрузки их из печи и подачи их манипулятором на рабочее место пресса
	Правила управления манипуляторами, захватывающими и подающими устройствами, подъемными сооружениями
	Схема расположения и назначение устройств управления и аварийной остановки оборудования
	Правила обращения с горячим металлом
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка прессования
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков участка прессования
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
	Программное обеспечение рабочего места прессовщика участка нагрева и перемещения заготовок
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса прессования профилированных изделий сплошного, полого поперечного сечения и панелей	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, параметрах технологического процесса, неполадках в работе прессового оборудования и принятых мерах по их устранению
	Выбор метода прессования применительно к виду (конфигурации) прессуемого изделия и марки прессуемого металла или сплава
	Подогрев инструмента до технологически заданных температур
	Установка прошивной иглы на конце пуансона (на трубопрофильном стане)
	Установка матричного пакета (матрицы) и подкладки или рассекателя в инструментальную кассету
	Установка матричного пакета в матрицедержатель или в обойму матрицедержателя
	Установка пресс-шайбы и пресс-штемпеля в рабочее положение
	Загрузка заготовки в контейнер пресса пресс-штемпелем
	Контроль соосности пресса, положения и угла наклона рабочего пояска канала матрицы к продольной оси матрицы
	Прессование изделий (труб, полос, панелей, профилей различных геометрических форм и размеров) из цветных металлов и сплавов прямым или обратным методами на прутковопрофильных и трубопрофильных прессах
	Контроль и регулировка температуры и рабочего давления прессования
	Освобождение контейнера пресса от пресс-остатка

	Проверка состояния матрицы, остального пресс-инструмента и оснастки после цикла прессования,
	Замена некондиционного прессового инструмента с минимизацией временных потерь
	Проверка качества отпрессованной продукции на точность размеров профиля и дефекты поверхности пресс-изделий (температурные трещины, риски, надиры, царапины, налипание частиц металла), состояния структуры металла и отсутствие в нем внутренних дефектов
	Подналадка прессового оборудования
	Учет, маркировка, складирование прессованной продукции
	Транспортировка готовых изделий на правку, термообработку или склад готовой продукции
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места прессовщика
Необходимые умения	Устанавливать температуру и рабочее давления прессования для максимальной скорости прессования применительно к прессуемой марке сплава цветных металлов, вида прессуемого профиля
	Корректировать отклонения текущих параметров технологического процесса прессования и настройки оборудования от установленных значений выявленные при промежуточном контроле качества
	Подбирать пресс-инструменты и оснастку в зависимости от обрабатываемого металла, марки сплава, способа прессования и вида прессуемого профиля
	Производить комплектование и замены прессового инструмента
	Корректировать режимы прессования в случае выявления брака по ходу прессования
	Пользоваться контрольно-измерительными приборами, приспособлениями и инструментом, применяемыми при прессовании и текущей проверке качества
	Пользоваться средствами связи, производственной сигнализации, блокировок, противопожарным оборудованием и аварийным инструментом при аварийных ситуациях
	Производить подналадку, настройку и регулировку механизмов пресса
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения, газозащитную аппаратуру и пользоваться аварийным инструментом
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места прессовщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы, порядок подготовки и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, оснастки, инструмента, систем блокировок и средств автоматики и контроля
	Порядок проверки исправности оборудования, механизмов, пусковых и контрольно-измерительных приборов, систем блокировок и сигнализаций, приспособлений и инструментов
	Процессы происходящие при обработке металлов давлением в объеме, требуемом для выполняемой работы прессовщика металлов
	Технологии прессования профилей сплошного, полого поперечного сечения и панелей
	Технологии прессования прямым и обратным методами
	Технологии подготовки заготовок (механическая и термическая) в зависимости от марки сплавов и вида выпускаемой продукции
	Особенности технологических процессов прессования заготовок для различных цветных металлов и сплавов

	Применяемые температурные режимы прессования заготовок в зависимости от марки сплавов и вида выпускаемой продукции
	Требования к пресс-инструменту и оснастке в зависимости от прессуемого металла или сплава, способа прессования и вида готового изделия
	Факторы, влияющие на распределение потоков металла при изготовлении профилей, в том числе геометрия, размер рабочего пояска, местоположение канала на зеркале матрицы
	Конструкции и типы применяемых матриц и особенности их использования
	Виды выпускаемой продукции и требования, предъявляемые к качеству прессованной продукции
	Виды и причины появления брака при прессовании, способы его предупреждения и устранения
	Правила и порядок подналадки механизмов прессов, смены технологического инструмента
	Регламент обслуживания оборудования и перечень профилактических и плановых ремонтных работ, входящих в компетенцию работника данного уровня
	Назначение, ассортимент и правила применения смазочных материалов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка прессования
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на прессе
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка прессования
	Программное обеспечение рабочего места прессовщика
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Российский союз промышленников и предпринимателей, город Москва	
Исполнительный вице-президент	Кузьмин Дмитрий Владимирович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «Уралэлектромедь», город Верхняя Пышма, Свердловская область
2	ОАО «Челябинский цинковый завод», город Челябинск, Челябинская область
3	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
4	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
5	ООО «УГМК – Холдинг», город Верхняя Пышма, Свердловская область
6	ПАО «ГМК «Норильский никель», город Норильск, Красноярский край
7	ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва

---

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых 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. 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803).

[4] 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).

[5] Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992).

[6] Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992).

[7] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8.

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

gost.e-ecolog.ru