



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 63854

от 11 июня 2021 г.

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

25 мая 2021 г.

№ 337н

Москва

**Об утверждении профессионального стандарта
«Литейщик металлов и 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), **п р и к а з ы в а ю:**

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Литейщик металлов и сплавов».

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

3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2022 г. и действует до 1 марта 2028 г.

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «25» мая 2021 г. № 337н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Литейщик металлов и сплавов

187

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	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 «Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т»	3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т»	9
3.3. Обобщенная трудовая функция «Заливка литейных форм расплавами металлов и сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т».....	19
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	26

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 металлоплавильных установок	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.51	Литье чугуна
24.52	Литье стали
24.53	Литье легких металлов
24.54	Литье прочих цветных металлов
(код ОКВЭД ²)	(наименование вида экономической деятельности)

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

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

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

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				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 ³ Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ⁴ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁵ Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте ⁶ Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов ⁷ Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией ⁷ Наличие не ниже II группы по электробезопасности ⁸
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС ⁹	§ 20	Заливщик металла 2-го разряда
	§ 47	Литейщик металлов и сплавов 3-го разряда
ОКПДТР ¹⁰	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 0,25 т	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

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

	Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью до 0,25 т
	Осуществлять контроль надежности скрепления кокилей и подготавливать кокиля к заливке расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, разливаемый ковшами емкостью до 0,25 т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры заливаемого из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т расплава
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т в изложницу
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Способы заливки кокилей расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью до 0,25 т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Способы контроля состояния кокилей
	Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Технология ввода в заливаемый ковшом емкостью до 0,25 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния кокилей
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава
	Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокатки разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокатки разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Типы разливочных ковшей емкостью до 0,25 т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей
	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью до 0,25 т
	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокатки разливочных ковшей
	Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки кокилей
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Меры безопасности при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке кокилей расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния кокилей
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы разливочными ковшами емкостью до 0,25 т		Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Подготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в разовую форму разливочными ковшами емкостью до 0,25 т					
	Проверка состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т					

	Проверка состояния разовых форм, заливаемых расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Подготовка разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Подготовка разовых форм к заливке расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Контроль правильности постановки грузов на разовые формы, заливаемые расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Заполнение разливочных ковшей емкостью до 0,25 т металлом
	Ввод в расплав, заливаемый разливочными ковшами емкостью до 0,25 т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Контроль температуры расплава, заливаемого разливочными ковшами емкостью до 0,25 т
	Заполнение разовых форм расплавами металлов или сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Слив остатков расплава из разливочного ковша емкостью до 0,25 т в изложницу
	Снятие грузов с разовых литейных форм, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т, и размещение их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления разовых форм, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью до 0,25 т
	Осуществлять контроль надежности скрепления разовых форм и подготавливать разовые формы к заливке расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Визуально оценивать правильность установки грузов на разовые формы, заливаемые расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т

	Устанавливать грузы на разовые формы, заливаемые расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, заливаемый ковшами емкостью до 0,25 т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры заливаемого из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т расплава
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки разовых форм расплавом из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т в изложницу
	Использовать специальный инструмент и устройства для снятия грузов с разовых литейных форм, заливаемых расплавами металлов и сплавов из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т, и размещения их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Способы заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью до 0,25 т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Способы контроля состояния разовых форм
	Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Технология ввода в заливаемый ковшом емкостью до 0,25 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разовых форм
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава

	Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокатки разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокатки разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокатки разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Типы разливочных ковшей емкостью до 0,25 т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей
	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью до 0,25 т
	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Правила установки грузов на литейные формы
	Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокатки разливочных ковшей
	Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки разовых форм
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Меры безопасности при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке разовых форм расплавами из разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей емкостью до 0,25 т
	Критерии визуальной оценки качества разовых форм
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

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

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				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	§ 21	Заливщик металла 3-го разряда
	§ 48	Литейщик металлов и сплавов 4-го разряда
ОКПДТР	12176	Заливщик металла
	13392	Литейщик металлов и сплавов
ОКСО ¹¹	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 5 т	Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в кокиля при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Проверка состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т
	Подготовка заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т к работе
	Проверка состояния кокилей, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Подготовка разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Подготовка кокилей к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Транспортирование разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т с расплавом
	Заполнение заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т металлом
	Ввод в расплав, заливаемый заливочным оборудованием и разливочными ковшами емкостью от 0,25 до 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Контроль температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Заполнение кокилей расплавами металлов или сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Слив остатков расплава из заливочного оборудования или разливочного ковша емкостью от 0,25 до 5 т в изложницу
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Осуществлять проверку работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т
	Подготавливать заливочное оборудование емкостью от 0,25 до 5 т к работе
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления кокилей, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

	Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью от 0,25 до 5 т
	Осуществлять контроль надежности скрепления кокилей и подготавливать кокиля к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, разливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т в изложницу
	Управлять заливочным оборудованием емкостью от 0,25 до 5 т
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Способы заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью от 0,25 до 5 т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Способы контроля состояния кокилей
	Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Технология ввода в заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т

	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния кокилей
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава
	Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Типы разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей
	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью от 0,25 до 5 т
	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокалики разливочных ковшей
	Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки кокилей
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Меры безопасности при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке кокилей при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей и заливочных устройств емкостью от 0,25 до 5 т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния кокилей
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Заливка расплавов металлов и сплавов в разовые литейные формы при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в разовую форму при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Проверка состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т
	Подготовка заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т к работе
	Проверка состояния разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Подготовка разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Подготовка разовых форм к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Транспортирование разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т с расплавом
	Контроль правильности простановки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Заполнение заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т металлом
	Ввод в расплав, заливаемый заливочным оборудованием и разливочными ковшами емкостью от 0,25 до 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Контроль температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Заполнение разовых форм расплавами металлов или сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Слив остатков расплава из заливочного оборудования или разливочного ковша емкостью от 0,25 до 5 т в изложницу
Снятие грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования или разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т, и размещение их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах	
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от

0,25 до 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Осуществлять проверку работоспособности заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т
Подготавливать заливочное оборудование емкостью от 0,25 до 5 т к работе
Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокалики разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью от 0,25 до 5 т
Осуществлять контроль надежности скрепления разовых форм и подготавливать разовые формы к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Визуально оценивать правильность установки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Устанавливать грузы на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок
Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т в изложницу
Использовать специальный инструмент и устройства для снятия грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т, и размещения их на

	транспортных устройствах или в специально выделенных для этого зонах
	Управлять заливочным оборудованием емкостью от 0,25 до 5 т
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Способы заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью от 0,25 до 5 т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью от 0,25 до 5 т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Способы контроля состояния разовых форм
	Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Технология ввода в заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разовых форм
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава
	Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Типы разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей
	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью от 0,25 до 5 т
	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т	

	Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокалки разливочных ковшей
	Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки разовых форм
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Меры безопасности при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью от 0,25 до 5 т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей и заливочных устройств емкостью от 0,25 до 5 т
	Критерии визуальной оценки качества разовых форм
	Правила установки грузов на литейные формы
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

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

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Контроль состояния разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Контроль состояния ковшей заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Контроль состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Контроль состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т
	Подготовка паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т
	Ремонт ковшей емкостью до 5 т

	Ремонт изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Набивка футеровки ковшей емкостью до 5 т
	Контроль набивки футеровки ковшей емкостью до 5 т
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места по обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Использовать контрольно-измерительные приборы и приспособления для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Выявлять неполадки в работе заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния ковшей заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т
	Использовать специальные устройства и инструменты для подготовки паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта ковшей емкостью до 5 т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Набивать футеровку ковшей емкостью до 5 т при помощи специальных инструментов и приспособлений
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Виды огнеупорных материалов, применяемых для футеровки ковшей емкостью до 5 т
	Способы контроля футеровки ковшей емкостью до 5 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля футеровки ковшей емкостью до 5 т
	Способы контроля состояния ковшей емкостью до 5 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния ковшей емкостью до 5 т
	Способы контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т

	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Способы контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т
	Устройство и принципы работы приборов для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Способы контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Типы разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью до 5 т
	Способы ремонта ковшей емкостью до 5 т
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта ковшей емкостью до 5 т
	Материалы для ремонта ковшей и изложниц
	Способы ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью до 5 т
	Составы красок и обмазок для разливочных ковшей и печей
	Устройство и принципы работы устройств для подготовки паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью до 5 т
	Технология набивки футеровки ковшей емкостью до 5 т при помощи специальных инструментов и приспособлений
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для набивки футеровки ковшей емкостью до 5 т
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

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

Происхождение
обобщенной трудовой
функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			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 практической работы	Не менее одного года литейщиком металлов и сплавов 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее полугода литейщиком металлов и сплавов 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к 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 металлоплавильных установок
ЕТКС	§ 22	Заливщик металла 4-го разряда
	§ 49	Литейщик металлов и сплавов 5-го разряда
ОКПДТР	12176	Заливщик металла
	13392	Литейщик металлов и сплавов
ОКСО	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 5 т	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к заливке расплавов металлов и сплавов в разовую форму при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Проверка состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Подготовка заливочного оборудования емкостью свыше 5 т к работе
	Проверка состояния разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Проверка состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Подготовка разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Подготовка разовых форм к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Транспортирование разливочных ковшей емкостью свыше 5 т с расплавом
	Контроль правильности простановки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Заполнение заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т металлом
	Ввод в расплав, заливаемый заливочным оборудованием и разливочными ковшами емкостью свыше 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок
	Контроль температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Заполнение разовых форм расплавами металлов или сплавов при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Слив остатков расплава из заливочного оборудования или разливочного ковша емкостью свыше 5 т в изложницу
	Необходимые умения
Поддерживать состояние рабочего места для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности	

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Осуществлять проверку работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
Подготавливать заливочное оборудование емкостью свыше 5 т к работе
Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля правильности сборки и надежности крепления разовых форм, заливаемых при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Подготавливать к работе оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Настраивать и регулировать оборудование для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Сушить и прокалывать разливочные ковши емкостью свыше 5 т
Осуществлять контроль надежности скрепления разовых форм и подготавливать разовые формы к заливке при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Визуально оценивать правильность установки грузов на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Устанавливать грузы на разовые формы, заливаемые при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заполнения заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Использовать специальные инструменты и приспособления для дозирования и ввода в расплав, заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т, модификаторов, раскислителей и присадок
Использовать контрольно-измерительные приборы для контроля температуры расплава, заливаемого при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
Использовать специальные устройства, инструменты и приспособления для слива остатков расплава из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т в изложницу
Использовать специальный инструмент и устройства для снятия грузов с разовых литейных форм, заливаемых из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т, и размещения их на транспортировочных устройствах или в специально выделенных для этого зонах
Управлять заливочным оборудованием емкостью свыше 5 т

	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Способы заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Способы транспортирования расплава в разливочных ковшах емкостью свыше 5 т
	Способы контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Способы контроля состояния разовых форм
	Способы контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Способы контроля температуры расплава
	Технология заливки разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Технология ввода в заливаемый при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т расплав модификаторов, раскислителей и присадок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния разовых форм
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Устройство и принципы работы приборов, используемых для контроля температуры расплава
	Устройство и принципы работы оборудования для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Назначение элементов интерфейса оборудования для сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Температуры плавления и заливки металлов и сплавов
	Режимы сушки и прокаливания разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Типы разливочных ковшей емкостью свыше 5 т и раздаточных печей
	Составы красок и обмазок для ковшей и печей
	Режимы заливки для ковшей разных типов и емкостью свыше 5 т
	Требования, предъявляемые к подготовке разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Конструктивные особенности разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Устройство и правила эксплуатации печей для сушки и прокаливания разливочных ковшей
	Устройство и правила эксплуатации раздаточных печей
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями

	Схемы строповки грузов
	Назначение и правила эксплуатации специальных инструментов и приспособлений, используемых для заливки разовых форм
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Меры безопасности при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заливке разовых форм при помощи заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Критерии визуальной оценки рабочего состояния разливочных ковшей и заливочных устройств емкостью свыше 5 т
	Критерии визуальной оценки качества разовых форм
	Правила установки грузов на литейные формы
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Обслуживание заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Контроль состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Проверка работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Контроль состояния ковшей заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Контроль состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Контроль состояния специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т
	Подготовка паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т
	Ремонт ковшей емкостью свыше 5 т
	Ремонт изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Набивка футеровки ковшей емкостью свыше 5 т
	Контроль набивки футеровки ковшей емкостью свыше 5 т

Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места по обслуживанию заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Использовать контрольно-измерительные приборы и приспособления для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Выявлять неполадки в работе заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния ковшей заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т
	Использовать специальные устройства и инструменты для подготовки паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта ковшей емкостью свыше 5 т
	Использовать специальные инструменты и приспособления для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Набивать футеровку ковшей емкостью свыше 5 т при помощи специальных инструментов и приспособлений
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Читать конструкторскую документацию
Читать технологическую документацию	
Необходимые знания	Виды огнеупорных материалов, применяемых для футеровки ковшей емкостью свыше 5 т
	Способы контроля футеровки ковшей емкостью свыше 5 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля футеровки ковшей емкостью свыше 5 т
	Способы контроля состояния ковшей емкостью свыше 5 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния ковшей емкостью свыше 5 т
	Способы контроля состояния изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля состояния изложниц для

	слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Способы контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля специальных инструментов и приспособлений, используемых для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т
	Устройство и принципы работы приборов для контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Способы контроля работоспособности заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Типы разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Устройство и принципы работы заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Правила эксплуатации заливочного оборудования емкостью свыше 5 т
	Способы ремонта ковшей емкостью свыше 5 т
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта ковшей емкостью свыше 5 т
	Материалы для ремонта ковшей и изложниц
	Способы ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для ремонта изложниц для слива металла из заливочного оборудования и разливочных ковшей емкостью свыше 5 т
	Составы красок и обмазок для разливочных ковшей и печей
	Устройство и принципы работы устройств для подготовки паст и замазок для ремонта футеровки и облицовки ковшей емкостью свыше 5 т
	Технология набивки футеровки ковшей емкостью свыше 5 т при помощи специальных инструментов и приспособлений
	Назначение и правила эксплуатации инструментов и приспособлений для набивки футеровки ковшей емкостью свыше 5 т
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

СПК в машиностроении, город Москва	
Заместитель председателя	Романовская Станислава Николаевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	«Прогресс» имени Н.И. Сазыкина – филиал ОАО «Арсеньевская авиационная компания», город Москва
2	АО «НПО НИИ измерительных приборов – Новосибирский завод имени Коминтерна», город Новосибирск
3	АО «ОДК» (Производственный комплекс «Салют»), город Москва
4	АО «Российские космические системы», город Москва
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

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

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

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

⁶ Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209), с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

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

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

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

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

¹¹ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.