



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 64362

от "23" июля 2021 г.

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

ПРИКАЗ

28 июня 2021.

Москва

№ 419н

**Об утверждении профессионального стандарта
«Вальцовщик»**

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 «Вальцовщик».
2. 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 «28» июня 2021 г. № 419н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик

1476

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 «Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах с ручным и электромеханическим приводом» | 3 |
| 3.2. Обобщенная трудовая функция «Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах малого размера» | 13 |
| 3.3. Обобщенная трудовая функция «Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах среднего размера» | 22 |
| 3.4. Обобщенная трудовая функция «Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах большого размера» | 34 |
| IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта..... | 48 |

I. Общие сведения

Вальцовка изделий на листо- и сортогибочных машинах в холодном и горячем состоянии из листового, сортового и профильного проката

40.221

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности при вальцовке изделий на листо- и сортогибочных машинах

Группа занятий:

| | | | |
|-------------------------|----------------|-----------|----------------|
| 7221 | Кузнецы | - | - |
| (код ОКЗ ¹) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

| | |
|---------------------------|--|
| 25.50.1 | Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла |
| (код ОКВЭД ²) | (наименование вида экономической деятельности) |

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

| Обобщенные трудовые функции | | Трудовые функции | | | |
|-----------------------------|---|----------------------|---|--------|-----------------------------------|
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| A | Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах с ручным и электромеханическим приводом | 2 | Вальцовка на валковых листогибочных машинах с ручным приводом | A/01.2 | 2 |
| | | | Вальцовка на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом | A/02.2 | 2 |
| | | | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом | A/03.2 | 2 |
| | | | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом | A/04.2 | 2 |
| B | Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах малого размера | 3 | Вальцовка на валковых листогибочных машинах малого размера | B/01.3 | 3 |
| | | | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах малого размера | B/02.3 | 3 |
| | | | Вальцовка на консольных валковых листогибочных машинах конических обечаяк | B/03.3 | 3 |
| C | Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах среднего размера | 3 | Вальцовка на валковых листогибочных машинах среднего размера | C/01.3 | 3 |
| | | | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах среднего размера | C/02.3 | 3 |
| | | | Вальцовка на вертикальных валковых листогибочных машинах | C/03.3 | 3 |
| D | Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах большого размера | 4 | Вальцовка на валковых листогибочных машинах большого размера | D/01.4 | 4 |
| | | | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах большого размера | D/02.4 | 4 |
| | | | Вальцовка на полуавтоматических валковых листогибочных машинах | D/03.4 | 4 |
| | | | Вальцовка на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах | D/04.4 | 4 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | | |
|--|--|---|---------------------------|---------------|---|---|
| Наименование | Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах с ручным и электромеханическим приводом | | Код | A | Уровень квалификации | 2 |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик 2-го разряда | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | - | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ³ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁴ Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте ⁵ | | | | | |
| Другие характеристики | - | | | | | |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС ⁶ | § 5 | Вальцовщик 2-го разряда |
| ОКПДТР ⁷ | 11317 | Вальцовщик |

3.1.1. Трудовая функция

| | | | | | | |
|--------------------------------|---|---|---------------------------|---------------|---|---|
| Наименование | Вальцовка на валковых листогибочных машинах с ручным приводом | | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах с ручным приводом | | | | | |
| | Подготовка к работе валковых листогибочных машин с ручным приводом для вальцовки изделий | | | | | |

| | |
|--|---|
| | Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин с ручным приводом для вальцовки изделий |
| | Заправка листового и пруткового металла в рабочую зону валков валковых листогибочных машин с ручным приводом для гибки |
| | Подгибка кромок плоских заготовок вручную для гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Подгибка кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Гибка дугообразных, цилиндрических и конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Гибка прутков и проволоки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Снятие с валков изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Использовать валковые листогибочные машины с ручным приводом для вальцовки изделий |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин с ручным приводом в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Манипулировать заготовками при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Применять способы подгибки кромок плоских заготовок вручную |
| | Применять способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Применять способы гибки изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Определять неисправность валковых листогибочных машин с ручным приводом |
| | Размещать изделия после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом в соответствии со схемой укладки в пределах рабочего места |
| | Вращать валки валковых листогибочных машин с ручным приводом в необходимом направлении |
| | Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно- | |

| | |
|-----------------------|--|
| | измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин с ручным приводом |
| | Основные характеристики валковых листогибочных машин с ручным приводом |
| | Способы управления валковыми листогибочными машинами с ручным приводом |
| | Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин с ручным приводом |
| | Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Способы подгибки кромок плоских заготовок вручную |
| | Способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Виды дефектов после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Сортамент заготовок листового и пруткового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах с ручным приводом |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Подготовка к работе валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом для вальцовки изделий |
| | Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом для вальцовки изделий |
| | Заправка листового и пруткового металла в рабочую зону валков валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом для гибки |
| | Подгибка кромок плоских заготовок вручную для гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Подгибка кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Гибка конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Гибка прутков и проволоки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Снятие с валков изделий после гибки на листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Использовать валковые листогибочные машины с электромеханическим приводом для вальцовки изделий |
| | Управлять валковыми листогибочными машинами с электромеханическим приводом с пульта или ножной педали |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах с |

| | |
|--------------------|---|
| | электромеханическим приводом |
| | Манипулировать заготовками при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Применять способы подгибки кромок плоских заготовок вручную |
| | Применять способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Применять способы гибки изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Определять неисправность валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом |
| | Экстренно останавливать работу валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом в случае аварийной ситуации |
| | Размещать изделия после гибки в соответствии со схемой укладки в пределах рабочего места |
| | Вращать валки валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом в необходимом направлении |
| | Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом |
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Основные характеристики валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом |
| | Способы управления валковыми листогибочными машинами с электромеханическим приводом |
| | Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин с электромеханическим приводом |
| | Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Способы подгибки кромок плоских заготовок вручную |
| | Способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Виды дефектов после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых |

| | |
|-----------------------|---|
| | листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Сортамент заготовок листового и пруткового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.1.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом | Код | A/03.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин с ручным приводом для вальцовки изделий |
| | Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин с ручным приводом для вальцовки изделий |
| | Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Подача сортового и профильного проката в роликовые сортогибочные машины с ручным приводом на позицию гибки |
| | Выставление значений рабочих зазоров между роликами для гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Подгибка концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным управлением |
| | Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и |

| | |
|--------------------|---|
| | <p>профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> <p>Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> <p>Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> <p>Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> <p>Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> |
| Необходимые умения | <p>Читать технологическую и конструкторскую документацию</p> <p>Использовать роликовые сортогибочные машины с ручным приводом для вальцовки изделий</p> <p>Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых сортогибочных машин с ручным приводом в соответствии с требованиями эксплуатационной документации</p> <p>Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> <p>Манипулировать заготовками при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> <p>Применять способы подгибки концов сортового и профильного проката на сортогибочных роликовых машинах с ручным приводом</p> <p>Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> <p>Определять неисправность роликовых сортогибочных машин с ручным приводом</p> <p>Размещать изделия после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом в соответствии со схемой укладки в пределах рабочего места</p> <p>Вращать ролики роликовых сортогибочных машин с ручным приводом в необходимом направлении</p> <p>Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> <p>Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты</p> <p>Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p> |
| | <p>Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технологических документов</p> <p>Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин с ручным приводом</p> <p>Основные характеристики роликовых сортогибочных машин с ручным приводом</p> |

| | |
|-----------------------|---|
| | Способы управления роликовыми сортогибочными машинами с ручным приводом |
| | Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин с ручным приводом |
| | Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Способы подгибки концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах с ручным приводом |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.1.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом | Код | A/04.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом для вальцовки изделий |
| | Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин с |

| | |
|--------------------|---|
| | электромеханическим приводом для вальцовки изделий |
| | Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Подача сортового и профильного проката в роликовые сортогибочные машины с электромеханическим приводом на позицию гибки |
| | Выставление значений рабочих зазоров между роликами для гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Подгибка концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Использовать роликовые сортогибочные машины с электромеханическим приводом для вальцовки изделий |
| | Управлять роликовыми сортогибочными машинами с электромеханическим приводом с пульта или ножной педали |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Манипулировать заготовками при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Применять способы подгибки концов сортового и профильного проката на сортогибочных роликовых машинах с электромеханическим приводом |
| | Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Определять неисправность роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом |
| | Экстренно останавливать работу роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом в случае аварийной ситуации |
| | Размещать изделия после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом в соответствии со схемой укладки в |

| | |
|--|---|
| | пределах рабочего места |
| | Вращать ролики роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом в необходимом направлении |
| | Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом |
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Основные характеристики роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом |
| | Способы управления роликовыми сортогибочными машинами с электромеханическим приводом |
| | Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин с электромеханическим приводом |
| | Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Способы подгибки концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных | |

| | |
|-----------------------|--|
| | инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах с электромеханическим приводом |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах малого размера | Код | В | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|--|-------------------------|
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик 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 | Не менее одного года вальцовщиком 2-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | 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 ⁸ Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией ⁸ |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕКС | § 6 | Вальцовщик 3-го разряда |
| ОКПДТР | 11317 | Вальцовщик |

3.2.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на валковых листогибочных машинах малого размера | Код | В/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|---|--|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |

| | |
|---|--|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Подготовка к работе валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Подгибка кромок плоских заготовок на специальных машинах |
| | Подача заготовок из листового металла в захватную зону рабочих валков для гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Установка и крепление заготовок из листового металла в валках для гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Подгибка кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Гибка конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Правка изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Гибка листового металла с применением прокладок на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Гибка листового металла с малыми радиусами закругления на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Снятие с валков изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Регулировка валковых листогибочных машин малого размера и средств механизации |
| | Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Устранение мелких неисправностей в работе валковых листогибочных машин малого размера и средств механизации | |
| Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера | |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |

| |
|---|
| Использовать валковые листогибочные машины малого размера для вальцовки изделий |
| Управлять валковыми листогибочными машинами малого размера с пульта или ножной педали |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Регулировать режимы работы валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений |
| Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Манипулировать заготовками при гибке изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Выполнять выверку положения заготовок относительно валков, упоров и механизмирующих устройств при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Применять способы подгибки кромок плоских заготовок на специальных машинах |
| Применять способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Применять способы гибки изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Определять неисправность валковых листогибочных машин малого размера |
| Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Экстренно останавливать работу валковых листогибочных машин малого размера в случае аварийной ситуации |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями |

| | |
|---|--|
| | охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин малого размера |
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| | Режимы работы валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Основные характеристики валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Способы управления валковыми листогибочными машинами малого размера и вспомогательными приспособлениями |
| | Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Способы подгибки кромок плоских заготовок на специальных машинах |
| | Способы подгибки кромок плоских заготовок на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Виды дефектов изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Сортамент заготовок листового и пруткового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах малого размера | |
| Правила строповки и перемещения грузов | |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана | |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах малого размера | |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности | |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах малого размера | 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 вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин малого размера для вальцовки изделий |
| | Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Подгибка концов сортового и профильного проката на специальных машинах |
| | Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Подача сортового и профильного проката в роликовые сортогибочные машины малого размера на позицию гибки |
| | Подгибка концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Выставление значений рабочих зазоров между роликами для гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Гибка по спирали и элементов переменной кривизны из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Использовать роликовые сортогибочные машины малого размера для вальцовки изделий |
| | Управлять роликовыми сортогибочными машинами малого размера с пульта или ножной педали |
| | Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера |

| | |
|--------------------|--|
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать режимы работы роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах малого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Манипулировать заготовками при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Выполнять выверку положения заготовок относительно роликов, упоров и механизмирующих устройств при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Применять способы подгибки концов сортового и профильного проката на сортогибочных роликовых машинах малого размера и специальных машинах |
| | Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Определять неисправность роликовых сортогибочных машин малого размера |
| | Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Экстренно останавливать работу роликовых сортогибочных машин малого размера в случае аварийной ситуации |
| | Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин малого размера |

| | |
|-----------------------|--|
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| | Режимы работы роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Основные характеристики роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Способы управления роликовыми сортогибочными машинами малого размера и вспомогательными приспособлениями |
| | Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин малого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Способы подгибки концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Способы подгибки концов сортового и профильного на специальных машинах |
| | Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Группы и марки сталей и цветных сплавов, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Правила строповки и перемещения грузов |
| | Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах малого размера |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на консольных валковых листогибочных машинах конических обечаек | Код | В/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--|---|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке конических обечаек на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Подготовка к работе консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки конических обечаек |
| | Ежедневное обслуживание консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки конических обечаек |
| | Подача заготовок из листового металла в захватную зону рабочих валков для гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Установка и крепление заготовок из листового металла в валках для гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Гибка конических изделий из листового металла на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Снятие с валков конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Перемещение заготовок и конических обечаек подъемно-транспортным оборудованием при гибке на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Выявление дефектов в конических обечайках после гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Регулировка консольных валковых листогибочных машин и средств механизации |
| | Складирование конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Устранение мелких неисправностей в работе консольных валковых листогибочных машин и средств механизации |
| Контроль размеров изделий после гибки на консольных валковых листогибочных машинах | |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Использовать консольные валковые листогибочные машины для вальцовки конических обечаек |
| | Управлять валковыми листогибочными машинами с пульта |
| | Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать режимы работы консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| | Регулировать положение валков на консольных валковых листогибочных машинах |
| Манипулировать заготовками при гибке конических обечаек из заготовок из листового металла на консольных валковых листогибочных машинах | |

| | |
|--------------------|---|
| | Применять способы гибки конических обечаек из заготовок из листового металла на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Определять неисправность консольных валковых листогибочных машин |
| | Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке конических обечаек на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Экстренно останавливать работу консольных валковых листогибочных машин в случае аварийной ситуации |
| | Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и конических обечаек при гибке изделий на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Выбирать схемы строповки заготовок и конических обечаек при гибке на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Управлять подъемом и перемещением заготовок и конических обечаек при гибке на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Исправлять дефекты в конических обечайках после гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения конических обечаек с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке конических обечаек из листового и пруткового металла на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Виды, конструкции и назначение консольных валковых листогибочных машин |
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| | Режимы работы консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| | Основные характеристики консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| | Способы управления консольными валковыми листогибочными машинами и вспомогательными приспособлениями |
| | Порядок подготовки к работе консольных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| | Правила и способы гибки конических обечаек на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Виды дефектов конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Способы устранения дефектов в конических обечайках после гибки на консольных валковых листогибочных машинах |

| | |
|-----------------------|--|
| | Группы и марки сталей, обрабатываемых на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Приемы работы и последовательность гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Схемы и правила складирования конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Припуски и допуски на конические обечайки при гибке на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Способы контроля размеров конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля конических обечаек после гибки на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Правила строповки и перемещения грузов |
| | Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на консольных валковых листогибочных машинах |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах среднего размера | Код | С | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

| | | | | | |
|---|----------|-------------------------------------|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | <input checked="" type="checkbox"/> | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--|-------------------------|
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик 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, программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет вальцовщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет (при работах на горячей вальцовке металла) ⁹ 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 |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------------|--|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕКС | § 7 | Вальцовщик 4-го разряда |
| ОКПДТР | 11317 | Вальцовщик |
| ОКСО ¹⁰ | 2.15.01.01 | Оператор в производстве металлических изделий |
| | 2.15.01.02 | Наладчик холодноштамповочного оборудования |

3.3.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на валковых листогибочных машинах среднего размера | Код | C/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 вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Подготовка к работе валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Нагрев заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Подача заготовок из листового металла в захватную зону рабочих валков для гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Установка и крепление заготовок из листового металла в валках для гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Подгибка концов плоских заготовок на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Гибка конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера |

| | |
|--------------------|---|
| | Правка изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Гибка листового металла с применением прокладок на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Снятие с валков изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Регулировка валковых листогибочных машин среднего размера и средств механизации |
| | Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Устранение мелких неисправностей в работе валковых листогибочных машин среднего размера и средств механизации |
| | Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| | Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Использовать валковые листогибочные машины среднего размера для вальцовки изделий |
| | Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Управлять валковыми листогибочными машинами среднего размера с пульта |
| | Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать режимы работы валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений |
| | Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Закладывать в нагревательные устройства и выгружать из них заготовки из листового металла под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Определять температуру нагрева заготовок из листового металла под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Манипулировать заготовками при гибке изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего |

| | |
|--------------------|---|
| | размера |
| | Выполнять выверку положения заготовок относительно валков, упоров и механизмирующих устройств при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Применять способы гибки изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Определять неисправность валковых листогибочных машин среднего размера |
| | Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Экстренно останавливать работу валковых листогибочных машин среднего размера в случае аварийной ситуации |
| | Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин среднего размера |
| | Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного |

| | |
|-----------------------|---|
| | оборудования |
| | Режимы работы валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений |
| | Основные характеристики валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений |
| | Способы управления валковыми листогибочными машинами среднего размера и вспомогательными приспособлениями |
| | Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений |
| | Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Основные неисправности валковых листогибочных машин среднего размера |
| | Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий |
| | Виды дефектов изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Температурный режим гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Группы и марки сталей, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Способы контроля температуры изделий при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Правила строповки и перемещения грузов |
| | Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах среднего размера |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах среднего размера | Код | C/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 вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин среднего размера для вальцовки изделий |
| | Нагрев сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Подгибка концов сортового и профильного проката на специальных машинах |
| | Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Подача сортового и профильного проката в роликовые сортогибочные машины среднего размера на позицию гибки |
| | Подгибка концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Выставление значений рабочих зазоров между роликами для гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Гибка по спирали и элементов переменной кривизны из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Регулировка роликовых сортогибочных машин среднего размера и средств механизации |
| | Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Устранение мелких неисправностей в работе роликовых сортогибочных машин среднего размера и средств механизации |
| Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных | |

| | |
|---|--|
| | машинах среднего размера |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| | Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Использовать роликовые сортогибочные машины среднего размера для вальцовки изделий |
| | Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Управлять роликовыми сортогибочными машинами среднего размера с пульта |
| | Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать режимы работы роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений |
| | Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах среднего размера и вспомогательных приспособлений |
| | Закладывать в нагревательные устройства и выгружать из них заготовки из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Определять температуру нагрева заготовок из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Манипулировать заготовками при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Выполнять выверку положения заготовок относительно роликов, упоров и механизмирующих устройств при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Применять способы подгибки концов сортового и профильного проката на сортогибочных роликовых машинах среднего размера и специальных машинах |
| | Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| Определять неисправность роликовых сортогибочных машин среднего размера | |
| Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера | |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера | |
| Экстренно останавливать работу роликовых сортогибочных машин среднего размера в случае аварийной ситуации | |

| | |
|--|---|
| | Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин среднего размера |
| | Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева сортового и профильного проката под вальцовку на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| | Режимы работы роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений |
| | Основные характеристики роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений |
| | Способы управления роликовыми сортогибочными машинами среднего размера и вспомогательными приспособлениями |
| | Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин среднего размера и вспомогательных приспособлений |
| | Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Способы подгибки концов сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| Способы подгибки концов сортового и профильного проката на специальных машинах | |

| | |
|-----------------------|---|
| | Основные неисправности роликовых сортогибочных машин среднего размера |
| | Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок сортового и профильного проката под вальцовку на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий |
| | Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Температурный режим гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Группы и марки сталей, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Способы контроля температуры изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Правила строповки и перемещения грузов |
| | Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах среднего размера |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------------------------|--|-----|---------------------------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на вертикальных валковых листогибочных машинах | Код | C/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 вальцовке изделий на вертикальных |
|-------------------|---|

| | |
|--------------------|---|
| | валковых листогибочных машинах |
| | Подготовка к работе вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Ежедневное обслуживание вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Нагрев заготовок из листового металла под вальцовку на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Подача заготовок из листового металла в захватную зону рабочих валков для гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Установка и крепление заготовок из листового металла в валках для гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Выставление значений рабочих зазоров между валками для гибки изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Гибка конических изделий из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Снятие с валков изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Регулировка вертикальных валковых листогибочных машин и средств механизации |
| | Складирование изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Устранение мелких неисправностей в работе вертикальных валковых листогибочных машин и средств механизации |
| | Контроль размеров изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| | Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Использовать вертикальные валковые листогибочные машины для вальцовки изделий |
| | Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Управлять вертикальными валковыми листогибочными машинами с пульта |
| | Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, |

| | |
|--------------------|--|
| | ежемесячное) вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать режимы работы вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| | Регулировать положение валков на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Закладывать и выгружать заготовки из листового металла под вальцовку изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Определять температуру нагрева заготовок из листового металла под вальцовку изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Манипулировать заготовками при гибке изделий из заготовок из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Применять способы гибки изделий из заготовок из листового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Определять неисправность вертикальных валковых листогибочных машин |
| | Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Экстренно останавливать работу вертикальных валковых листогибочных машин в случае аварийной ситуации |
| | Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Исправлять дефекты в изделиях после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |

| |
|---|
| Виды, конструкции и назначение вертикальных валковых листогибочных машин |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Режимы работы вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| Основные характеристики вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| Способы управления валковыми листогибочными машинами и вспомогательными приспособлениями |
| Порядок подготовки к работе вертикальных валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| Правила и способы гибки изделий на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Основные неисправности вертикальных валковых листогибочных машин |
| Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий |
| Виды дефектов изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Температурный режим гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Группы и марки сталей, обрабатываемых на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Приемы работы и последовательность гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Схемы и правила складирования изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Припуски и допуски на изделия при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Способы контроля размеров изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Способы контроля температуры изделий при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| Правила строповки и перемещения грузов |
| Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |

| | |
|-----------------------|---|
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на вертикальных валковых листогибочных машинах |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.4. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на листо- и сортогибочных машинах большого размера | Код | D | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

| | | | | | |
|---|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--|-------------------------|
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик 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, программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет вальцовщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее одного года вальцовщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет (при работах на горячей вальцовке металла) 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 |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------------|--|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕКС | § 8 | Вальцовщик 5-го разряда |
| ОКПДТР | 11317 | Вальцовщик |
| ОКСО | 2.15.01.01 | Оператор в производстве металлических изделий |

| | |
|------------|--|
| 2.15.01.02 | Наладчик холодноштамповочного оборудования |
|------------|--|

3.4.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на валковых листогибочных машинах большого размера | Код | D/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Подготовка к работе валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Ежедневное обслуживание валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Нагрев заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Подача заготовок из листового металла в захватную зону для гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Гибка конических изделий из листового металла на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Снятие с валков изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Регулировка валковых листогибочных машин большого размера и средств механизации |
| | Складирование изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Устранение мелких неисправностей в работе валковых листогибочных машин большого размера и средств механизации |
| | Контроль размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| | Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Использовать валковые листогибочные машины большого размера для |

| |
|---|
| вальцовки изделий |
| Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Управлять валковыми листогибочными машинами большого размера с пульта |
| Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| Регулировать режимы работы валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений |
| Регулировать положение валков на валковых листогибочных машинах большого размера с пульта |
| Закладывать в нагревательные устройства и выгружать из них заготовки из листового металла под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Определять температуру нагрева заготовок из листового металла под вальцовку изделий на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Применять способы гибки изделий из заготовок из листового металла на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Определять неисправность валковых листогибочных машин большого размера |
| Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Экстренно останавливать работу валковых листогибочных машин большого размера в случае аварийной ситуации |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Исправлять дефекты в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями |

| | |
|---|---|
| | охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Виды, конструкции и назначение валковых листогибочных машин большого размера |
| | Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| | Режимы работы валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Основные характеристики валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Способы управления валковыми листогибочными машинами большого размера и вспомогательными приспособлениями |
| | Порядок подготовки к работе валковых листогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Правила и способы гибки изделий на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Основные неисправности валковых листогибочных машин большого размера |
| | Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий |
| | Виды дефектов изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Температурный режим гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| Группы и марки сталей, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах большого размера | |
| Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на валковых листогибочных машинах большого размера | |
| Приемы работы и последовательность гибки на валковых листогибочных машинах большого размера | |
| Схемы и правила складирования изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера | |

| | |
|-----------------------|---|
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Способы контроля температуры изделий при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Правила строповки и перемещения грузов |
| | Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на валковых листогибочных машинах большого размера |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.4.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на роликовых сортогибочных машинах большого размера | Код | D/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Подготовка к работе роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Ежедневное обслуживание роликовых сортогибочных машин большого размера для вальцовки изделий |
| | Нагрев сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Подача сортового и профильного проката в захватную зону для гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Регулирование направляющих роликов на роликовых сортогибочных машинах большого размера с пульта |
| | Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Гибка по спирали и элементов переменной кривизны из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера |

| | |
|--------------------|--|
| | размера |
| | Снятие с роликов изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Выявление дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Регулировка роликовых сортогибочных машин большого размера и средств механизации с пульта |
| | Складирование изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Устранение мелких неисправностей в работе роликовых сортогибочных машин большого размера и средств механизации |
| | Контроль размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| | Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Использовать роликовые сортогибочные машины большого размера для вальцовки изделий |
| | Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Управлять роликовыми сортогибочными машинами большого размера с пульта |
| | Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать режимы работы роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Регулировать положение роликов на роликовых сортогибочных машинах большого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Закладывать в нагревательные устройства и выгружать из них заготовки из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Определять температуру нагрева заготовок из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Определять неисправность роликовых сортогибочных машин большого размера |
| | Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на роликовых сортогибочных машинах большого |

| | |
|--------------------|---|
| | размера |
| | Экстренно останавливать работу роликовых сортогибочных машин большого размера в случае аварийной ситуации |
| | Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Исправлять дефекты в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Виды, конструкции и назначение роликовых сортогибочных машин большого размера |
| | Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева сортового и профильного проката под вальцовку на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| | Режимы работы роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Основные характеристики роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Способы управления роликовыми сортогибочными машинами большого размера и вспомогательными приспособлениями |
| | Порядок подготовки к работе роликовых сортогибочных машин большого размера и вспомогательных приспособлений |
| | Правила и способы гибки изделий на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Основные неисправности роликовых сортогибочных машин большого |

| | |
|-----------------------|---|
| | размера |
| | Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок сортового и профильного проката под вальцовку на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий |
| | Виды дефектов после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Температурный режим гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Группы и марки сталей, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Приемы работы и последовательность гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Способы контроля температуры изделий при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Правила строповки и перемещения грузов |
| | Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на роликовых сортогибочных машинах большого размера |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.4.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на полуавтоматических валковых листогибочных машинах | Код | D/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|-------------------------------------|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | <input checked="" type="checkbox"/> | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
|-------------------|--|

| | |
|--------------------|---|
| | Подготовка к работе полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Ежедневное обслуживание полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Подача заготовок из листового металла в захватную зону для гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Гибка дугообразных и цилиндрических изделий из листового металла на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Гибка конических изделий из листового металла на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Перемещение заготовок и изделий подъемно-транспортным оборудованием при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Выявление дефектов в изделиях при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Регулировка полуавтоматических валковых листогибочных машин и средств механизации |
| | Складирование изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Устранение мелких неисправностей в работе полуавтоматических валковых листогибочных машин и средств механизации |
| | Контроль размеров изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| | Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Использовать полуавтоматические валковые листогибочные машины для вальцовки изделий |
| | Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Управлять полуавтоматическими валковыми листогибочными машинами с пульта |
| | Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке заготовок из листового металла на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать режимы работы полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| | Регулировать положение валков на полуавтоматических валковых листогибочных машинах с пульта |

| | |
|--------------------|---|
| | Определять температуру нагрева заготовок из листового металла под вальцовку изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Определять неисправность полуавтоматических валковых листогибочных машин |
| | Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Экстренно останавливать работу полуавтоматических валковых листогибочных машин в случае аварийной ситуации |
| | Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Исправлять дефекты в изделиях при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из листового и пруткового металла на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Виды, конструкции и назначение полуавтоматических валковых листогибочных машин |
| | Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| | Режимы работы полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |

| | |
|-----------------------|---|
| | Основные характеристики полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| | Способы управления полуавтоматическими валковыми листогибочными машинами и вспомогательными приспособлениями |
| | Порядок подготовки к работе полуавтоматических валковых листогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| | Правила и способы гибки изделий на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Основные неисправности полуавтоматических валковых листогибочных машин |
| | Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок из листового металла под вальцовку на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий |
| | Виды дефектов изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Температурный режим гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Группы и марки сталей, обрабатываемых на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Сортамент заготовок из листового металла, обрабатываемых на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Приемы работы и последовательность гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Схемы и правила складирования изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Припуски и допуски на изделия при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Способы контроля размеров изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Способы контроля температуры изделий при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Правила строповки и перемещения грузов |
| | Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на полуавтоматических валковых листогибочных машинах |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

3.4.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вальцовка на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах | Код | D/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к вальцовке изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Подготовка к работе полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений для вальцовки изделий |
| | Подготовка нагревательного устройства к нагреву заготовок из листового металла для вальцовки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Ежедневное обслуживание полуавтоматических роликовых сортогибочных машин для вальцовки изделий |
| | Подача сортового и профильного проката в захватную зону для гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Установка роликов, имеющих фасонные рабочие ручки, соответствующие профилю и размерам поперечного сечения заготовки, для гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Регулирование направляющих роликов на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах с пульта |
| | Гибка замкнутых колец и дугообразных элементов из сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Гибка по спирали и элементов переменной кривизны из сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Выявление дефектов в изделиях при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Регулировка полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и средств механизации с пульта |
| | Складирование изделий после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Устранение мелких неисправностей в работе полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и средств механизации |
| | Контроль размеров изделий после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| | Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| | Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| | Использовать полуавтоматические роликовые сортогибочные машины для вальцовки изделий |
| | Использовать нагревательные устройства для нагрева заготовок под вальцовку изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Управлять полуавтоматическими роликовыми сортогибочными машинами с пульта |

| | |
|--------------------|--|
| | Управлять вспомогательными приспособлениями при гибке сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений в соответствии с требованиями эксплуатационной документации |
| | Регулировать режимы работы полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| | Регулировать положение роликов на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах и вспомогательных приспособлений с пульта |
| | Определять температуру нагрева заготовок из сортового и профильного проката под вальцовку изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Применять способы гибки изделий из сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Определять неисправность полуавтоматических роликовых сортогибочных машин |
| | Определять неисправность вспомогательных приспособлений при гибке изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Устанавливать заданные технической документацией скоростные параметры гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Экстренно останавливать работу полуавтоматических роликовых сортогибочных машин в случае аварийной ситуации |
| | Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для подъема и перемещения заготовок и изделий при гибке изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Выбирать схемы строповки заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Управлять подъемом и перемещением заготовок и изделий при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Исправлять дефекты в изделиях при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе контрольно-измерительные инструменты |
| | Выполнять измерения изделий с использованием контрольно-измерительных инструментов |
| | Применять средства индивидуальной защиты при гибке изделий из сортового и профильного проката на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технологических документов |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| | Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |

| |
|---|
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение полуавтоматических роликовых сортогибочных машин |
| Виды, конструкции и назначение нагревательных устройств для нагрева сортового и профильного проката под вальцовку на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Виды, конструкции и назначение вспомогательных приспособлений для гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортного оборудования |
| Режимы работы полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| Основные характеристики полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| Способы управления роликовыми сортогибочными машинами и вспомогательными приспособлениями |
| Порядок подготовки к работе полуавтоматических роликовых сортогибочных машин и вспомогательных приспособлений |
| Правила и способы гибки изделий на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Основные неисправности полуавтоматических роликовых сортогибочных машин |
| Основные неисправности нагревательных устройств для нагрева заготовок сортового и профильного проката под вальцовку на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Основные неисправности подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения заготовок и изделий |
| Виды дефектов при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Способы устранения дефектов в изделиях после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Температурный режим гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Группы и марки сталей, обрабатываемых на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Сортамент заготовок сортового и профильного проката, обрабатываемых на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Приемы работы и последовательность гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Схемы и правила складирования изделий после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Припуски и допуски на изделия при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Способы контроля размеров изделий после гибки на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Способы контроля температуры изделий при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля изделий после гибки на полуавтоматических |

| | |
|-----------------------|--|
| | роликовых сортогибочных машинах |
| | Правила строповки и перемещения грузов |
| | Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана |
| | Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гибке на полуавтоматических роликовых сортогибочных машинах |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

| |
|--|
| Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва |
| Заместитель председателя Романовская Станислава Николаевна |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

| | |
|----|---|
| 1 | АО «АЭМ-технологии» – филиал «Атоммаш», город Волгодонск, Ростовская область |
| 2 | АО «ПО «Севмаш», город Северодвинск, Архангельская область |
| 3 | АО «Российские космические системы», город Москва |
| 4 | Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва |
| 5 | ОООР «СоюзМаш России», город Москва |
| 6 | Союз предприятий и организаций, обеспечивающих рациональное использование природных ресурсов и защиту окружающей среды «Экосфера», город Москва |
| 7 | ФГБОУ ВО «МГТУ «СТАНКИН», город Москва |
| 8 | ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва |
| 9 | ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва |
| 10 | ФГУП «Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е. Жуковского», город Жуковский, Московская область |

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277).

⁴ Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2021, № 3, ст. 593).

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

⁶ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы».

⁷ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей специалистов и тарифных разрядов.

⁸ 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).

⁹ 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).

¹⁰ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.