



**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(МИНТРУД РОССИИ)**

ПРИКАЗ

16 сентября 2022.

Москва

№ 568н

**Об утверждении профессионального стандарта
«Волочильщик»**

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 «Волочильщик».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 1 декабря 2015 г. № 909н «Об утверждении профессионального стандарта «Волочильщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 25 декабря 2015 г., регистрационный № 40268).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 марта 2029 г.

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «16» сентября 2022 г. № 568н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Волочильщик

624

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 «Производство металлопроката и труб из черных и цветных металлов на однониточных станах с однократным и многократным волочением».....	3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Производство проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на многониточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением»	10
3.3. Обобщенная трудовая функция «Производство микропроволоки из черных и цветных металлов на станах многократного волочения».....	19
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	25

I. Общие сведения

Волочение металлопроката, проволоки и труб из черных и цветных металлов
(наименование вида профессиональной деятельности)

27.025

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Производство металлопродукции из черных и цветных металлов методом волочения

Группа занятий:

7213	Вальцовщики	8121	Операторы металлургических установок
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.20.1	Производство бесшовных труб и пустотелых профилей
24.31	Производство стальных прутков и сплошных профилей методом холодного волочения
24.34	Производство проволоки методом холодного волочения
24.41	Производство драгоценных металлов
24.42	Производство алюминия
24.43	Производство свинца, цинка и олова
24.44	Производство меди
24.45	Производство прочих цветных металлов
(код ОКВЭД ²)	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции			
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Производство металлопроката и труб из черных и цветных металлов на однократных и многократных станках с однократным и многократным волочением	3	Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения металлопроката и труб из черных и цветных металлов на однократных и многократных станках	A/01.3	3.1
B	Производство проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на многократных станках, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением	3	Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на многократных станках, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением	B/01.3	3.2
C	Производство микропроволоки из черных и цветных металлов на станах многократного волочения	3	Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения микропроволоки на станах многократного волочения	B/02.3	3
			Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения микропроволоки на станах многократного волочения	C/01.3	3.1
			Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения микропроволоки на станах многократного волочения	C/02.3	3

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Производство металлопроката и труб из черных и цветных металлов на однониточных станах с однократным и многократным волочением	Код	A	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Волоочильщик 3-го разряда Волоочильщик 4-го разряда Волоочильщик 5-го разряда Волоочильщик проволоки 3-го разряда Волоочильщик проволоки 4-го разряда Волоочильщик проволоки 5-го разряда Волоочильщик цветных металлов 3-го разряда Волоочильщик цветных металлов 4-го разряда Волоочильщик труб 3-го разряда Волоочильщик труб 4-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом, за исключением минимального разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет ³ Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ⁴ Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда ⁵ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁶ Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ ⁷ Наличие I группы по электробезопасности ⁸
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС	§ 11 ⁹	Волоочильщик 3-го разряда
	§ 12	Волоочильщик 4-го разряда

	§ 13	Волочильщик 5-го разряда
	§ 6 ¹⁰	Волочильщик проволоки 3-го разряда
	§ 7	Волочильщик проволоки 4-го разряда
	§ 8	Волочильщик проволоки 5-го разряда
	§ 9 ¹¹	Волочильщик цветных металлов 3-го разряда
	§ 10	Волочильщик цветных металлов 4-го разряда
	§ 19 ¹²	Волочильщик труб 3-го разряда
	§ 20	Волочильщик труб 4-го разряда
ОКПДТР ¹³	11482	Волочильщик
	11486	Волочильщик проволоки
	11487	Волочильщик цветных металлов
	11489	Волочильщик труб

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения металлопроката и труб из черных и цветных металлов на одноплатных однократных и многократных волочильных станах	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.1
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, о состоянии рабочего места волочильщика, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений и работоспособности основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования на участке волочения
	Подготовка к работе волочильного оборудования, инструмента, тары, приспособлений и технологической смазки
	Установка волок
	Проверка поступившего металла, предназначенного для волочения, на соответствие основным требованиям стандартов и технических условий
	Подготовка металла к волочению
	Засыпка (заливка в случае мокрого волочения) волочильной смазки
	Контроль качества подсмазочного слоя металлопроката перед волочением
	Установка бунта, катушки на размоточное устройство волочильного стана
	Извлечение волок из оправ (в случае необходимости их замены), протирка волок по окончании цикла волочения
	Отбор образцов произведенной продукции на физико-механические и металлографические испытания

	Контроль геометрических параметров и качества поверхности готовой продукции
	Подтверждение соответствия (аттестация) готовой продукции установленным требованиям
	Оформление сопроводительной документации на произведенную продукцию
	Съем, увязка, маркировка, упаковка продукции – мотков, бунтов или пачек продукции
	Взвешивание произведенной продукции
	Сдача в фильерную мастерскую отработанных волок
	Сбор, сортировка отбракованного металла и отходов по группам
	Чистка обслуживаемого оборудования
	Сбор использованной ветоши в специальные контейнеры
	Уборка рабочего места волочильщика
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации волочильщика
Необходимые умения	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования однократных волочильных станов, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования от установленных значений
	Определять тип волоки и технологическую смазку в зависимости от вида производимой продукции
	Оценивать качество и необходимое количество технологической смазки в процессе волочения
	Определять соответствие требованиям технических условий поступившего металла для волочения и подтверждать соответствие (выполнять аттестацию) готовой продукции установленным требованиям
	Устанавливать технологический инструмент на однониточных однократных и многократных волочильных станах
	Производить подналадку технологического оборудования однониточных однократных и многократных волочильных станов
	Извлекать отработанные волокна из оправ
	Обрезать торцы проволоки перпендикулярно к ее оси
	Визуально определять наличие дефектов на поверхности металла перед волочением для отбраковки
	Отбирать представительные пробы для определения физико-механических и металлографических свойств готового металла
	Применять контрольно-измерительный инструмент для измерения геометрических размеров поступающего металлопроката
	Безопасно устанавливать, снимать бунты, катушки на размоточном устройстве волочильного стана
	Выполнять комплекс завершающих операций процесса волочения – съем и взвешивание произведенной продукции, увязка, маркировка, упаковка, оформление сопроводительной документации
	Проверять исправность весов
	Производить проверку и настройку мерительного инструмента
	Подавать специальные команды машинисту крана в ходе технологического процесса

	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке волочения
	Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, волочильного инструмента участка волочения
	Устройство, кинематические схемы и правила наладки однониточных однократных и многократных волочильных станов
	Требования технологических инструкций по волочению металлопроката и труб на однониточных однократных и многократных волочильных станах
	Правила приемки металла, предназначенного для волочения
	Виды дефектов металла, направляемого на волочение
	Способы подготовки металлопроката и их влияние на качество металла при волочении
	Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на однониточных однократных и многократных волочильных станах
	Виды волок и технологических смазок
	Конструкция и порядок сборки волоки
	Устройство, принцип работы и правила эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки металла
	Требования нормативно-технической документации к параметрам и качеству готовой продукции, критерии оценки качества готовой продукции, виды брака и способы его предупреждения, выявления и устранения
	Требования к проведению отбора проб для испытаний металлопродукции
	Перечень, периодичность и методы контроля характеристик металлопродукции
	Требования к качеству готовой металлопродукции
	Порядок и правила приемки металла после волочения
	Назначение и правила применения контрольно-измерительного инструмента
	Порядок и правила взвешивания, увязки, маркировки, упаковки произведенной продукции, оформления сопроводительной документации
	Правила укладки, связки и транспортировки готовой продукции
	Требования схем перемещения и складирования металла и оборудования на участке волочения
	Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке волочения
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков для рабочего места волочильщика
	Правила эксплуатации подъемных сооружений
План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий	
Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке волочения	
Программное обеспечение рабочего места волочильщика	
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса волочения металлопроката и труб из черных и цветных металлов на однопиточных однократных и многократных волочильных станах	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о характеристиках режима волочения, причинах получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их устранению
	Проверка работоспособности обслуживаемого волочильного оборудования и механизмов
	Настройка волочильного стана и установок для нагрева металла
	Определение качества подготовленного к волочению металла после травления, промывки, желтения и известкования и определение пригодности к работе волочильного инструмента
	Регулировка параметров волочения и режимов работы волочильного стана
	Обкатка труб на стержне и снятие со стержня
	Пробное волочение
	Проверка качества и количества поступающей технологической смазки в процессе волочения
	Контроль параметров изделий для дальнейшего запуска в производство всей партии металла
	Ведение процесса волочения металлопроката и труб из черных и цветных металлов на однопиточных однократных и многократных волочильных станах
	Волочение и калибровка на волочильных станах пруткового материала различного диаметра
	Волочение и калибровка на волочильных станах бунтового металла различного диаметра
	Волочение труб, полос, прутков, профилей из цветных металлов и сплавов на однопиточных цепных волочильных станах, на сдвоенных линиях трехкратного волочения, многопиточных станах; труб на плавающей оправке на станах барабанного типа
	Волочение точных фасонных профилей из прутков
Волочение и калибровка на специальных линиях пруткового и бунтового металла различного диаметра труднодеформируемых, жаропрочных, сложнелегированных и других специальных марок стали в горячем состоянии с одновременным обслуживанием установок для подогрева металла (свинцовые или солевые ванны, установки токов высокой частоты (далее – ТВЧ), электроконтактного нагрева)	

	<p>Определение и регулирование режима нагрева металла на контактных установках и установках ТВЧ, получение заданной структуры металла по величине зерна</p> <p>Чистовое волочение труб готовых размеров под термообработку на готовом размере или под сдачу в нагартованном состоянии</p> <p>Выполнение заключительных операций по приданию готовому изделию требуемой формы</p> <p>Контроль качества и своевременной замены технологического инструмента и волочильной смазки на однониточных однократных и многократных волочильных станах</p> <p>Смена волок</p> <p>Управление транспортером подачи заготовок, подъемно-задающим столом, автоматической кареткой и захватывающим механизмом</p> <p>Контроль качества поверхности и геометрических размеров холоднотянутого металла</p> <p>Отбор образцов произведенной продукции на физико-механические и металлографические испытания</p> <p>Обслуживание смазочных и специальных намоточных устройств или загрузочных консолей и накопителей готовой продукции, съемных механизмов и систем охлаждения при волочении</p> <p>Контроль намотки металлопроката на волочильные барабаны, укладки прутков на приемное приспособление, в приемную тару</p> <p>Обрезка заправочных концов</p> <p>Сброс готовой продукции на стеллаж или в накопительный карман</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации волочильщика</p>
Необходимые умения	<p>Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования однониточных однократных и многократных волочильных станов и устройств волочения от установленных значений</p> <p>Осуществлять проверку исправности технологического инструмента однониточных однократных и многократных волочильных станов</p> <p>Определять готовность к работе, производить наладку и регулировку обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, механизмов волочильного стана / сдвоенных линий / специальных установок (линий) / установок для подогрева металла</p> <p>Проверять на соответчике установленным требованиям качество подготовленного к волочению металла после травления, промывки, желтения и известкования, пригодность к работе волочильного инструмента</p> <p>Управлять оборудованием подачи заготовок, подъемно-задающим столом, автоматической кареткой и захватывающим механизмом</p> <p>Подбирать (устанавливать, заменять) технологический инструмент в соответствии со сменным заданием и по мере необходимости</p> <p>Управлять основным, вспомогательным оборудованием, механизмами и приводами применяемых волочильных станов</p> <p>Управлять технологическими процессами волочения/калибровки металлопроката и труб из черных и цветных металлов на однониточных однократных и многократных волочильных станах применимых типов</p>

	Контролировать и регулировать работу смазочных и специальных намоточных устройств (загрузочных консолей) и накопителей готовой продукции, съемных механизмов и систем охлаждения
	Отбирать представительные пробы для контроля качества
	Визуально определять наличие дефектов на поверхности металла перед волочением, в процессе и после волочения
	Подбирать тип волоки и технологическую смазку в зависимости от марки и вида калибруемого металла
	Регулировать скорость волочения на одноплатных однократных и многократных волочильных станах применимых типов
	Проверять величины фактического абсолютного обжата
	Пользоваться мерительным инструментом
	Производить проверку и настройку мерительного инструмента
	Оценивать качество и необходимое количество технологической смазки в процессе волочения
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения геометрических размеров поступающего металла
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке волочения
	Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы, правила технической эксплуатации и наладки, конструктивные особенности волочильных станов различных типов, вспомогательного оборудования – разматывателей, наматывателей, приспособлений для острения проволоки, смазочного оборудования, оборудования для обрезки бунтов, сварки проволоки
	Расположение защитно-блокировочных устройств на волочильных станах и требования к их исправности
	Устройство и принцип эксплуатации основного и вспомогательного оборудования в соответствии с требованиями производственной технической документации
	Места возникновения неисправностей на волочильных станах различных типов, причины их возникновения и способы их предупреждения
	Требования, предъявляемые к защитным блокировочным устройствам
	Принципиальная схема производства холодновытянутых изделий, промежуточные операции термообработки и вспомогательные операции технологического процесса волочения
	Устройство, кинематические, электрические, пневматические схемы и правила наладки одноплатных однократных и многократных волочильных станов
	Предельные нагрузки волочильного стана, допустимые величины обжима и скорости волочения
	Влияние травления и обжига на качество металла при волочении
	Основы металловедения, пластической деформации и термической обработки в объеме, необходимом для квалифицированного управления технологическим процессом
	Требования технических инструкций по волочению металлопроката и труб на одноплатных однократных и многократных волочильных станах
	Особенности волочения металлопроката различных марок
	Типы волок (одинарная, сборная, роликовая), конструкции и порядок сборки волок

	Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на однопиточных однократных и многократных станах волочения
	Влияние скоростных режимов на процесс волочения металла
	Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования
	Влияние способа подготовки металла, нагрева, травления и термообработки на качество продукции при волочении
	Система допусков и посадок, качества, параметры шероховатости металла
	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при волочении металла
	Требования технической документации, регламентирующей процессы волочения
	Требования стандартов и технических условий к выпускаемой продукции
	Механические свойства обрабатываемого металла
	Виды брака металлопродукции, выявляемые при волочении металла
	Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе волочения
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и мерительного инструмента
	Типичные причины и места возникновения неисправностей на волочильных станах различных типов, способы устранения и предупреждения
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке волочения
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке волочения
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке волочения
	Регулируемые волочильщиком параметры технологического процесса и настройки оборудования
	Программное обеспечение рабочего места волочильщика
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Производство проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на многопиточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением	Код	В	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования	Волочильщик 3-го разряда Волочильщик 4-го разряда Волочильщик 5-го разряда				

должностей, профессий	Волочильщик проволоки 3-го разряда Волочильщик проволоки 4-го разряда Волочильщик проволоки 5-го разряда Волочильщик цветных металлов 4-го разряда Волочильщик цветных металлов 5-го разряда Волочильщик труб 4-го разряда Волочильщик труб 5-го разряда
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и/или на ведение стропальных работ Наличие I группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС	§ 11	Волочильщик 3-го разряда
	§ 12	Волочильщик 4-го разряда
	§ 13	Волочильщик 5-го разряда
	§ 6	Волочильщик проволоки 3-го разряда
	§ 7	Волочильщик проволоки 4-го разряда
	§ 8	Волочильщик проволоки 5-го разряда
	§ 10	Волочильщик цветных металлов 4-го разряда
	§ 11	Волочильщик цветных металлов 5-го разряда
	§ 20	Волочильщик труб 4-го разряда
§ 21	Волочильщик труб 5-го разряда	
ОКПДТР	11482	Волочильщик
	11486	Волочильщик проволоки
	11487	Волочильщик цветных металлов
	11489	Волочильщик труб

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на многониточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением	Код	V/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений и исправности средств индивидуальной защиты, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования на участке волочения
	Подготовка к работе волочильного оборудования, инструмента, приспособлений и технологической смазки
	Проверка поступившего металла на соответствие основным требованиям к металлу, предназначенному для волочения
	Подготовка мотков и шпудль к волочению
	Контроль качества подсмазочного слоя металлопроката перед волочением
	Установка бунта, катушки на размоточное устройство, проволоки на карусели, заправка ее концов, протягивание через фильеры и закрепление на барабанах
	Установка волок (фильер на станы) и заправка концов обрабатываемой проволоки в фильеры
	Завивка, завальцовка концов материала на машинах
	Сварка концов проволоки в бунтах и проволоки на катушках
	Обслуживание и регулирование смазочных и специальных намоточных устройств, сварочных аппаратов, съемных механизмов и системы охлаждения при волочении
	Определение качества подготовленного к волочению металла после каждого передела
	Работа по наладке станов и по смене фильер в пределах компетенции
	Работа по ремонту основного и вспомогательного волочильного оборудования в пределах компетенции
	Плющение проволоки различных марок на специальных плющильных станах
Отбор проб для проведения аттестационных испытаний готового металла	
Оформление сопроводительной документации на произведенную продукцию	

	Клеймение, маркировка продукции
	Взвешивание металла
	Сдача металла для прохождения контроля качества
	Вязка бунтов, установка и сьем катушек (барабанов), упаковка металлопродукции после волочения
	Транспортировка металлопродукции после волочения
	Раздельное накопление отходов в специально предназначенные контейнеры и емкости на участке волочения
	Чистка оборудования, уборка рабочего места волочильщика
	Ведение агрегатного журнала и учета документации волочильщика
Необходимые умения	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования многониточных однократных и многократных волочильных станов и устройств волочения от установленных значений
	Осуществлять проверку исправности технологического инструмента однопниточных однократных и многократных волочильных станов
	Устранять выявленные неполадки своими силами или с привлечением ремонтного персонала
	Определять готовность к работе, производить наладку и регулировку обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, механизмов волочильного стана / сдвоенных линий / специальных установок (линий) / установок для подогрева металла
	Проверять на соответствие установленным требованиям качество подготовленного к волочению металла после травления, промывки, желтения и известкования, пригодность к работе волочильного инструмента
	Управлять оборудованием подачи заготовок, подъемно-задающим столом, автоматической кареткой и захватывающим механизмом
	Подбирать (устанавливать, заменять) технологический инструмент в соответствии со сменным заданием и по мере необходимости
	Подбирать тип волоки и технологическую смазку в зависимости от марки и вида обрабатываемого металла
	Управлять вспомогательным оборудованием, механизмами и приводами применяемых волочильных станов
	Контролировать и регулировать работу смазочных и специальных намоточных устройств (загрузочных консолей) и накопителей готовой продукции, съемных механизмов и систем охлаждения
	Контролировать температуру и концентрацию раствора с подсмазочным покрытием
	Отбирать представительные пробы для контроля качества
	Производить регулировку дополнительного оборудования
	Оценивать качество и необходимое количество технологической смазки в процессе волочения
	Обрезать торцы проволоки перпендикулярно к ее оси
	Подавать специальные команды машинисту крана в ходе технологического процесса
	Отбирать пробы готового металла для проведения аттестационных испытаний продукции
	Проверять исправность весов для взвешивания металла
	Выполнять проверку мерительного инструмент

	<p>Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки металлопродукции</p> <p>Работать (при наличии допуска) с подъемными сооружениями</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при аварийных ситуациях на участке волочения</p> <p>Вести учетную документацию в установленном инструкциями порядке</p> <p>Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика</p>
Необходимые знания	<p>Устройство, принцип работы, правила технической эксплуатации и конструктивные особенности волочильного оборудования, разматывателей, наматывателей, приспособлений для острения проволоки, ленточной шлифовальной установки, смазочного оборудования, оборудования для обрезки бунтов, сварки проволоки</p> <p>Устройство, правила использования применяемого контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации сварочного оборудования</p> <p>Технологическая схема производства холодновытянутых изделий, промежуточные операции термообработки и вспомогательные операции технологического цикла волочения</p> <p>Устройство, кинематические, электрические, пневматические схемы и правила наладки однониточных однократных и многократных волочильных станов</p> <p>Предельные нагрузки волочильного стана, допустимые величины обжима и скорости волочения</p> <p>Влияние травления и обжига на качество металла при волочении</p> <p>Основы металловедения, пластической деформации и термической обработки в объеме, необходимом для квалифицированного управления технологическим процессом</p> <p>Требования технологической инструкции, нормативно-технической документации, регламентирующих процессы подготовки и технического обеспечения процессов волочения</p> <p>Правила приемки металла для волочения, способы исправления допускаемых технической документацией дефектов</p> <p>Типы волок (одинарная, сборная, роликовая), конструкции и порядок сборки волок</p> <p>Сортамент металла, основные свойства металла и сплавов, подлежащих волочению</p> <p>Требования нормативно-технической документации к металлу, направляемому на волочение</p> <p>Способы контроля и регулирования дополнительного оборудования: разматывателей, наматывателей, приспособлений для острения проволоки, смазочного оборудования, оборудования для обрезки бунтов, сварки проволоки</p> <p>Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многониточных однократных и многократных станах волочения</p> <p>Порядок заправки ленточного шлифовального агрегата, заправки и регулировки натяжных роликов</p> <p>Влияние скоростных режимов на процесс волочения металла</p> <p>Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования</p>

	Влияние способа подготовки металла, нагрева, травления и термообработки на качество продукции при волочении
	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при волочении металла
	Требования нормативно-технической документации к параметрам и качеству готовой продукции, критерии оценки качества готовой продукции, виды брака и способы его предупреждения, выявления и устранения
	Перечень, периодичность и методы контроля характеристик металлопродукции
	Требования к проведению отбора проб для испытаний металлопродукции
	Требования к мерительному инструменту и приборам, порядок проверки и правила ухода
	Устройство, принцип работы, правила эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки металлопродукции
	Правила нанесения промежуточной маркировки, приемки металла после волочения
	Регулируемые волочильщиком параметры технологического процесса и настройки оборудования
	Правила укладки, связки и транспортировки готовой продукции
	Правила обращения с отходами производства (лом черных и цветных металлов, отходы резинотехнические, промасленная ветошь), место и способ хранения, сбора и накопления
	Классификация отходов черных и цветных металлов
	Правила эксплуатации подъемных сооружений
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков к рабочему месту волочильщика
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке волочения
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке волочения
	Программное обеспечение рабочего места волочильщика
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса волочения проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на многониточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о характеристиках режима волочения, причинах получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их устранению в течение смены
	Проверка качества и количества технологической смазки во время волочения
	Настройка волочильного стана и установок для нагрева металла
	Определение качества подготовленного к волочению металла после травления, промывки, желтения и известкования и определение пригодности к работе волочильного инструмента
	Регулировка параметров волочения
	Установка скорости волочения по заданному маршруту и режиму волочения
	Пробное волочение
	Проверка качества и количества поступающей технологической смазки в процессе волочения
	Контроль параметров изделий для дальнейшего запуска в производство всей партии металла
	Ведение процесса волочения металлопроката и труб из черных и цветных металлов на многониточных однократных и многократных волочильных станах
	Волочение и калибровка на волочильных станах бунтового металла различного диаметра
	Ведение процесса волочения на барабанах и специальных установках, процессов раздачи и скручивания труб на специальных установках с одновременной термообработкой, стальных труб особотонкостенных, электрополированных, безрессорных, авиационных труб с повышенной точностью геометрии, качества наружной и внутренней поверхности
	Волочение проволоки, специальных профилей и труб
	Волочение труб, полос, прутков, профилей из цветных металлов и сплавов на однониточных цепных волочильных станах, на сдвоенных линиях трехкратного волочения, многониточных станах и труб на плавающей оправке на станах барабанного типа
	Волочение и калибровка на специальных линиях бунтового металла различного диаметра труднодеформируемых, жаропрочных, сложнелегированных и других специальных марок стали в горячем состоянии с одновременным обслуживанием установок для подогрева металла (свинцовые или солевые ванны, установки ТВЧ, электроконтактного нагрева)
	Контроль намотки металлопроката на волочильные барабаны, укладки прутков на приемное приспособление
	Определение и регулирование режима нагрева металла на контактных установках и установках ТВЧ, получение заданной структуры металла по величине зерна
	Контроль диаметра и профиля проволоки по протяжкам и качества поверхности проволоки
	Наблюдение за процессом намотки проволоки на приемное приспособление
	Контроль качества и своевременной замены технологического инструмента и волочильной смазки на однониточных однократных и многократных волочильных станах

	Смена волок
	Управление транспортером подачи заготовок, подъемно-задающим столом, автоматической кареткой и захватывающим механизмом
	Контроль качества поверхности и геометрических размеров холоднотянутого металла
	Отбор образцов произведенной продукции на физико-механические и металлографические испытания
	Регулирование смазочных и специальных намоточных устройств или загрузочных консолей, накопителей готовой продукции, съемных механизмов и систем охлаждения при волочении
	Обрезка заправочных концов
	Сброс готовой продукции на стеллаж или в накопительный карман
	Подналадка волочильного оборудования
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации волочильщика
Необходимые умения	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния, обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования однониточных однократных и многократных волочильных станов, и устройств волочения от установленных значений
	Осуществлять проверку исправности технологического инструмента однониточных однократных и многократных волочильных станов
	Определять готовность к работе, производить наладку и регулировку обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, механизмов волочильного стана / сдвоенных линий / специальных установок (линий) / установок для подогрева металла
	Проверять на соответствие установленным требованиям качество подготовленного к волочению металла после травления, промывки, желтения и известкования, пригодность к работе волочильного инструмента
	Управлять оборудованием подачи заготовок, подъемно-задающим столом, автоматической кареткой и захватывающим механизмом
	Подбирать (устанавливать, заменять) технологический инструмент в соответствии со сменным заданием и по мере необходимости
	Управлять основным, вспомогательным оборудованием, механизмами и приводами применяемых волочильных станов
	Управлять технологическими процессами волочения (калибровки) металлопроката и труб из черных и цветных металлов на многониточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением применимых типов
	Контролировать и регулировать работу смазочных и специальных намоточных устройств (загрузочных консолей) и накопителей готовой продукции, съемных механизмов и систем охлаждения
	Регулировать скорость волочения по заданному маршруту и режиму волочения
	Отбирать представительные пробы для контроля качества
	Визуально определять наличие дефектов на поверхности металла перед волочением, в процессе и после волочения
	Подбирать тип волокна и технологическую смазку в зависимости от марки и вида обрабатываемого металла
	Регулировать скорость волочения на однониточных однократных и многократных волочильных станах применимых типов

	Проверять величины фактического абсолютного обжата
	Пользоваться мерительным инструментом
	Оценивать качество и необходимое количество технологической смазки в процессе волочения
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения геометрических размеров поступающего металла
	Заправлять проволоку в волоку на минимальной скорости
	Проверять качество, производить замену волок
	Визуально определять качество поверхности металла
	Визуально определять равномерность слоя окислов, цвет побежалости, вмятины и потертости от роликов
	Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы, правила технической эксплуатации и наладки, конструктивные особенности волочильного оборудования, разматывателей, наматывателей, приспособлений для острения проволоки, смазочного оборудования, оборудования для обрезки бунтов, сварки проволоки
	Принципиальная схема производства холодновытянутых изделий, промежуточные операции термообработки и вспомогательные операции технологического процесса волочения
	Устройство, кинематические, электрические, пневматические схемы и правила наладки однониточных однократных и многократных волочильных станов
	Предельные нагрузки волочильного стана, допустимые величины обжима и скорости волочения
	Влияние травления и обжига на качество металла при волочении
	Основы металловедения, пластической деформации и термической обработки в объеме, необходимом для квалифицированного управления технологическим процессом
	Требования технологической инструкции по волочению проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на многониточных станах
	Требования технологической инструкции по волочению металлопродукции на станах барабанного типа с однократным и многократным волочением
	Особенности волочения различных видов металлопродукции
	Типы волок (одинарная, сборная, роликовая), конструкции и порядок сборки волок
	Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многониточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением
	Система допусков и посадок, качества, параметры шероховатости металла
	Влияние способов подготовки металла и применяемого типа смазки на качество готовой продукции
	Влияние скоростных режимов на процесс волочения металла
	Регулируемые волочильщиком параметры технологического процесса и настройки оборудования, диалоговое окно программного обеспечения
	Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования

	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при волочении металлопродукции
	Требования к качеству готовой продукции
	Виды дефектов, образующихся в процессе волочения
	Технические требования к геометрическим параметрам, равномерности слоя окислов, цвету побежалости, вмятинам и потертостям от роликов
	Правила и порядок использования контрольно-измерительных приборов на участке волочения
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке волочения
	Основы слесарного дела применительно к выполнению работ на участке волочения
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке волочения
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке волочения
	Программное обеспечение рабочего места волочильщика
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Производство микропроволоки из черных и цветных металлов на станах многократного волочения	Код	С	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Волочильщик проволоки 4-го разряда Волочильщик проволоки 5-го разряда Волочильщик цветных металлов 4-го разряда Волочильщик цветных металлов 5-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ

	Наличие I группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 7	Волочильщик проволоки 4-го разряда
	§ 8	Волочильщик проволоки 5-го разряда
	§ 10	Волочильщик цветных металлов 4-го разряда
	§ 11	Волочильщик цветных металлов 5-го разряда
ОКПДТР	11486	Волочильщик проволоки
	11487	Волочильщик цветных металлов

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения микропроволоки на станах многократного волочения	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.1
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, о состоянии рабочего места волочильщика, неполадках в работе обслуживаемого оборудования станов многократного волочения и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений и работоспособности основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования на участке волочения
	Проверка поступившего металла, предназначенного для волочения, на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий (маркировка, состояние поверхности, профиль, состояние концов проволоки)
	Планирование очередности запуска партии металла в работу
	Сверка информации бирок с указанием марки стали, плавки, размера, веса и номера паспорта на пачках металла с паспортом на каждую партию
	Подготовка мотков и шпудль к волочению
	Транспортировка металла к волочильному стану
	Установка шпудли на консоль разматывающего устройства
	Регулировка и обслуживание намоточных устройств, съемных механизмов при волочении

	Отбор образцов произведенной продукции на физико-механические и металлографические испытания
	Сдача микропроволоки на контроль качества
	Взвешивание микропроволоки
	Клеймение, маркировка микропроволоки
	Упаковка мотков и катушек микропроволоки
	Транспортировка металла после волочения
	Сбор и раздельное накопление отходов в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Уборка оборудования и рабочего места участка волочения
	Ведение агрегатного журнала и учета документации волочильщика микропроволоки
Необходимые умения	<p>Проверять исправность основного и вспомогательного оборудования, инструмента, приборов и приспособлений, средств связи, используемых в процессе работы</p> <p>Контролировать соответствие паспорта партий заготовки для волочения и данных бирок (марки металла, номера плавки, размера, веса) поступившего металла, предназначенного для волочения, требованиям технических условий (маркировка, состояние поверхности, профиль, состояние концов проволоки)</p> <p>Определять готовность и очередность запуска партий металла в работу</p> <p>Готовить мотки и шпули к волочению, устанавливать на консоль разматывающего устройства</p> <p>Подбирать тип волюки, составлять технологический маршрут</p> <p>Обслуживать намоточные устройства и съемные механизмы и регулировать их параметры при волочении</p> <p>Визуально определять наличие дефектов на поверхности металла перед волочением</p> <p>Проверять комплектность и исправность мерительного инструмента</p> <p>Производить сварку концов проволоки на катушках</p> <p>Отбирать пробы готового металла</p> <p>Взвешивать, маркировать и упаковывать готовую продукцию</p> <p>Проверять исправность весов для взвешивания микропроволоки</p> <p>Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки микропроволоки</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке волочения</p> <p>Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика микропроволоки</p>
Необходимые знания	<p>Устройство, принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, приборов и механизмов станов многократного волочения микропроволоки</p> <p>Расположение концевых и аварийных выключателей механизмов стана многократного волочения</p> <p>Требования технологической инструкции по производству микропроволоки на станах многократного волочения</p> <p>Характеристики и сортамент металла, подлежащего волочению</p> <p>Правила приемки металла для производства микропроволоки</p> <p>Особенности волочения различных видов металлопродукции</p> <p>Типы волок (одинарная, сборная, роликовая), конструкции и порядок сборки волок</p>

	Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента
	Влияние способов подготовки металла на качество готовой продукции
	Влияние скоростных режимов на процесс волочения металла
	Регулируемые волочильщиком параметры технологического процесса и настройки оборудования, диалоговое окно программного обеспечения
	Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования
	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при волочении металлопродукции
	Требования к качеству готовой продукции
	Виды дефектов, образующихся в процессе волочения
	Технические требования к геометрическим параметрам, равномерности слоя окислов, цвету побежалости, вмятинам и потертостям от роликов
	Основные требования к обработке и особенности обработки микропровода
	Виды дефектов на поверхности металла перед волочением
	Конструкция и порядок сборки волоки на станах многократного волочения микропровода
	Влияние травления и обжига на качество металла при волочении
	Основы металловедения, пластической деформации и термической обработки в объеме, необходимом для квалифицированного управления технологическим процессом
	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки микропровода
	Требования регламентов отбора образцов проб микропровода
	Требования к качеству микропровода
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах многократного волочения микропровода
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах многократного волочения микропровода
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на станах многократного волочения микропровода
	Программное обеспечение рабочего места волочильщика
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса волочения микропровода на станах многократного волочения	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о характеристиках режима волочения микропровода, причинах				

	получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их устранению
	Выбор типа волокна для стана многократного волочения
	Проверка качества волокна
	Контроль поступившего металла, предназначенного для волочения, на соответствие требованиям технических условий (маркировка, состояние поверхности, профиль, состояние концов проволоки)
	Планирование очередности запуска партии металла в работу
	Управление установкой шпули на консоль разматывающего устройства
	Установка скорости волочения по заданному маршруту и режиму волочения микропроволоки
	Ведение технологического процесса волочения микропроволоки на станах многократного волочения
	Управление основным, вспомогательным оборудованием волочильного стана
	Контроль параметров проволоки выборочным методом для дальнейшего запуска в производство всей партии металла
	Контроль качества поверхности и геометрических размеров микропроволоки
	Контроль температурного нагрева металла в процессе волочения микропроволоки
	Контроль качества намотки микропроволоки на приемное приспособление
	Подналадка волочильного оборудования
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации волочильщика
Необходимые умения	Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса волочения микропроволоки и оборудования от установленных значений, оперативно определять и принимать необходимые корректирующие меры
	Определять соответствие требованиям технической документации (маркировка, состояние поверхности, профиль, состояние концов проволоки) поступивших партий металла
	Определять оптимальный порядок запуска партии металла в работу
	Регулировать режимы работы основного и вспомогательного технологического оборудования волочения
	Управлять технологическими процессами волочения микропроволоки на станах многократного волочения
	Применять выборочный метод контроля для дальнейшего запуска в производство всей партии металла
	Контролировать комплекс параметров основного технологического процесса и вспомогательных операций волочения микропроволоки на станах многократного волочения
	Производить выбор, установку и замену волокон на станах многократного волочения микропроволоки
	Заправлять проволоку в волоконный стан многократного волочения
	Регулировать скорость волочения по заданному маршруту и режиму волочения
	Проверять величину фактического абсолютного обжатия микропроволоки
	Проверять диаметр и профиль проволоки по протяжкам и качество поверхности микропроволоки

	Визуально определять наличие дефектов микропроволоки
	Определять и устранять причины нарушения технологического процесса волочения микропроволоки
	Корректировать процесс волочения микропроволоки
	Пользоваться поверенным мерительным инструментом
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
	Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации станов многократного волочения и вспомогательного технологического оборудования, используемых в работе
	Требования технологической инструкции по производству микропроволоки на станах многократного волочения микропроволоки
	Схемы технологического процесса волочения микропроволоки
	Состав, назначение, расположение, конструктивные особенности, принцип работы, правила эксплуатации обслуживаемого основного оборудования
	Вспомогательное оборудование и инструмент, применяемые при волочении микропроволоки
	Скоростные режимы волочения микропроволоки в зависимости от сортамента металла
	Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования
	Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации в процессе волочения
	Характеристики и сортамент металла, подлежащего волочению
	Правила приемки металла для производства микропроволоки
	Особенности волочения различных видов металлопродукции
	Типы волок (одинарная, сборная, роликовая), конструкции и порядок сборки волок
	Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента
	Влияние способов подготовки металла на качество готовой продукции
	Регулируемые волочильщиком параметры технологического процесса и настройки оборудования, диалоговое окно программного обеспечения
	Требования к качеству готовой продукции
	Основные виды дефектов, возникающие в процессе волочения микропроволоки, способы предупреждения и профилактики
	Технические требования к геометрическим параметрам, равномерности слоя окислов, цвету побежалости, вмятинам и потертостям от роликов
	Основные требования к обработке и особенности обработки микропроволоки
	Типы, конструкция и порядок сборки волок на станах многократного волочения микропроволоки
	Влияние травления и обжига на качество металла при волочении
	Основы металловедения, пластической деформации и термической обработки в объеме, необходимом для квалифицированного управления технологическим процессом
	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки микропроволоки
	Правила пользования мерительным инструментом

	Виды выпускаемой продукции
	Механические свойства обрабатываемого металла
	Система допусков и посадок, качества и параметры обрабатываемого металла
	Правила нанесения промежуточной и основной маркировки
	Требования регламента отбора образцов проб микропроволоки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах многократного волочения микропроволоки
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах многократного волочения микропроволоки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на станах многократного волочения микропроволоки
	Программное обеспечение рабочего места волочильщика микропроволоки на станах многократного волочения
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва
Председатель Окуньков Алексей Михайлович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
2	ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2013, № 14, ст. 1666).

⁴ Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206).

⁵ Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171).

⁶ 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, № 23, ст. 4041).

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

⁸ Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657).

⁹ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск № 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы».

¹⁰ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск № 15, раздел «Производство металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей».

¹¹ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск № 8, раздел «Обработка цветных металлов».

¹² Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск № 7, раздел «Трубное производство».

¹³ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.