**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ**

Стерженщик ручной формовки

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**(**наименование профессионального стандарта)

|  |  |
| --- | --- |
| Акционерное общество«Алмалыкский горно-металлургический комбинат»Республика Узбекистан, Ташкентская область,город Алмалык, улица Амира Тимура дом 53 | Регистрационныйномер МЗиТО |

Реквизиты утверждающей организации

**Раздел I. Общие сведения**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  Изготовление вручную литейньrх стержней |   | Z.130 |
|  (наименование вида профессиональной деятельности) |   | Код подескриптору |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Качественное и своевременное изготовление стержней вручную из стержневых наполнительных, облицовочных и быстросохнущих смесей |

 Группа занятий по НСКЗ:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7211 | Формовщики, сварщики, вальцовщики, подготовители конструкционного металла и рабочие родственных профессий  | 7211 | Формовщики, сварщики, вальцовщики, подготовители конструкционного металла и рабочие родственных профессий  |
| (код по НСКЗ) | (наименование группы) | (код НСКЗ) | (наименование группы) |

 Виды экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 24.1 | Производство чугуна, стали и ферросплавов |
| 24.10.0 | Производство чугуна, стали и ферросплавов |
| 24.5 | Литье металлов |
| 24.51.0 | Литье чугуна |
| 24.52.0 | Литье стали |

 (Код ОКЭД) (наименование вида экономической деятельности)

**Раздел II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт**

**(функциональная карта вида профессиональной деятельности)**

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| Кодпо реестру | Наименование | Уровень квалификации по НРК и или ОРК | Наименование | Код по реестру | Уровень (подуровень квалификации)по НРК и или ОРК |
| А | Изготовление крупных простых стержней и стержней малых размеров средней сложности по стержневым ящикам, шаблонам, имеющим до трех отъемных частей | 2 | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ для изготовления крупных простых стержней и стержней малых размеров средней сложности по стержневым ящикам, шаблонам, имеющим до трех отъемных частей | А/01.2 | 2 |
| Выполнение работ по изготовлению крупных простых стержней и стержней малых размеров средней сложности по стержневым ящикам, шаблонам, имеющим до трех отъемных частей  | А/02.2 | 2 |
| В | Изготовление крупных стержней средней сложности по стержневым ящикам с несколькими отъемными частями и до двух разъемов | 2 | Выполнение работ по изготовлению крупных стержней средней сложности по стержневым ящикам с несколькими отъемными частями и до двух разъемов | В/01.2 | 2 |
| С | Изготовление сложных фасонных стержней по стержневым ящикам, состоящим из нескольких разъемов и отъемных частей | 3 | Выполнение работ по изготовлению сложных фасонных стержней по стержневым ящикам, состоящим из нескольких разъемов и отъемных частей | С/01.3 | 3 |
| Д | Изготовление сложных и крупных стержней по стержневым ящикам с большим числом разъемов и отъемных частей | 4 | Выполнение работ по изготовлению сложных и крупных стержней по стержневым ящикам с большим числом разъемов и отъемных частей | Д/01.4 | 4 |

**Раздел III. Характеристика обобщенных трудовых функций**

**3.1. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление крупных простых стержней и стержней малых размеров средней сложности по стержневым ящикам, шаблонам, имеющим до трех отъемных частей | Код | А | Уровень квалификации | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Стерженщик ручной формовки 2-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Наличие удостоверений:- стропальщика;Допуск к работе с электроустановками напряжением до 1000 В |
| Другие характеристики |  |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ для изготовления крупных простых стержней и стержней малых размеров средней сложности по стержневым ящикам, шаблонам, имеющим до трех отъемных частей | Код | А/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Проверка состояния аспирационной системы, вытяжной и приточной вентиляции |
| Проверка состояния пусковых устройств, приводов, ограждений, предохранительных устройств, блокировок, натяжных устройств, лестниц, переходных мостиков |
| Проверка состояние проходов, чистоты, отсутствие и загроможденности посторонними предметами, уборка мусора с рабочей площадки |
| Проверка состояния исправности звуковой и световой сигнализации |
| Подготовка инструмента и приспособлений |
| Проверка исправности пневматического инструмента |
| Подготовка стержневых ящиков (чистка, смачивание) |
| Проверка пригодности используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений |
| Необходимые умения | Определять визуально и контрольными методами состояние ограждений, производственной сигнализации, блокировок, уровень освещенности, пожарной и электрической безопасности рабочих мест в соответствии с установленными нормами и правилами |
| Визуально оценивать состояние инструмента и приспособлений |
| Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений |
| Подавать сигналы команд для подъемно-транспортных механизмов |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться специальным рабочим инструментом в аварийных условиях |
| Оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим |
| Необходимые знания | Правила и способы использования инструмента и приспособлений |
| Инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для стерженщика ручной формовки |
| Правила ПТЭ и ПТБ при эксплуатации электроустановок потребителей |
| Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями |
| Схемы строповки грузов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий  |
| Правила применения средств индивидуальной защиты |
| Методы оказания первой медицинской помощи пострадавшим |
| Другие характеристики | - |

 **3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение работ по изготовлению крупных простых стержней и стержней малых размеров средней сложности по стержневым ящикам, шаблонам, имеющим до трех отъемных частей | Код | А.02.2 | Уровень(подуровень) квалификации | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Изготовление крупных простых стержней и стержней малых размеров средней сложности по стержневым ящикам, шаблонам, имеющим до трех отъемных частей, с проводкой газовых каналов |
| Изготовление стержней средней сложности, имеющих свыше трех до пяти отъемных частей, под руководством стерженщика ручной формовки более высокой квалификации |
| Установка рамок и каркасов |
| Отделка и покраска стержней |
| Сборка и склеивание стержней средней сложности с подгонкой и креплением составных частей  |
| Набивка и трамбовка |
| Подводка газовых каналов и прокладка фитилей в тонких частях стержня с тщательной отделкой, опиливанием, окраской и проверкой стержней шаблонами |
| Отделка и опиловка стержней по шаблонам и кондукторам |
| Зачистка заусенцев вручную напильником или шлифовальной бумагой |
| Изготовление стержней: 1. Башмаки тормозные.
2. Воронки литниковые.
3. Горшки песочниц.
4. Звенья гусениц.
5. Колена труб, тройники и отводы, изогнутые в разных плоскостях, изготовленные по ящикам и шаблонам диаметром свыше 200 до 300 мм.
6. Корпуса подшипников диаметром до 300 мм.
7. Крышки водяных насосов двигателей.
8. Надставки изложниц для слитков массой до 4 т.
9. Стержни кольцевые.
10. Стержни цилиндрические.
11. Шестерни с литым зубом диаметром до 500 мм
 |
| Перевозка стержней и стержневых ящиков при использовании грузоподъёмных механизмов |
| Чтение простых чертежей и эскизов |
| Необходимые умения | Визуально оценивать состояние инструмента и приспособлений |
| Определять визуально и контрольными методами состояние ограждений, производственной сигнализации, блокировок, уровень освещенности, пожарной и электрической безопасности рабочих мест в соответствии с установленными нормами и правилами |
| Визуально определять состояние и пригодность стержневых ящиков |
| Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений |
| Применять инструменты и устройства механической, пневматической и гидравлической очистки оборудования дробильных и измельчительных комплексов |
| Подавать сигналы команд для подъемно-транспортных механизмов |
| Содержать рабочее место и территорию вокруг участка в надлежащем порядке |
| Читать чертежи |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты |
| Оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим |
| Необходимые знания | Инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для стерженщика ручной формовки |
| Правила складирования заготовок и материала |
| Состав и свойства стержневых смесей и других материалов, применяемых для изготовления стержней |
| Назначение и правила применения контрольно - измерительных приборов  |
| Устройство простых стержневых ящиков |
| Требования, предъявляемые к прочности газоотводов в готовых стержнях  |
| Режим сушки стержней |
| Способы подгонки и крепления отдельных частей стержней при их сборке  |
| Способы окраски стержней из пульверизатора, вручную или окунанием. |
| Правила ПТЭ и ПТБ при эксплуатации электроустановок потребителей |
| Правила и способы использования инструмента и приспособлений |
| Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями |
| Схемы строповки грузов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий  |
| Методы оказания первой медицинской помощи пострадавшим |
| Правила применения средств индивидуальной защиты |
| Другие характеристики | - |

**3.2. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление крупных стержней средней сложности по стержневым ящикам с несколькими отъемными частями и до двух разъемов | Код | В | Уровень квалификации | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Стерженщик ручной формовки 3-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 стерженщик ручной формовки 2-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Наличие удостоверений:- стропальщика;Допуск к работе с электроустановками напряжением до 1000 В |
| Другие характеристики |  |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение работ по изготовлению крупных стержней средней сложности по стержневым ящикам с несколькими отъемными частями и до двух разъемов | Код | В.01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Изготовление крупных стержней средней сложности по стержневым ящикам с несколькими отъемными частями и до двух разъемов с рамками и каркасами |
| Изготовление стержней средней сложности из керамической массы для отливки из специального сплава и изготовление стержней средней сложности из жидких самотвердеющих смесей |
| Подводка газовых каналов и прокладка фитилей в тонких частях стержня с тщательной отделкой, опиливанием, окраской и проверкой стержней шаблонами |
| Изготовление по шаблонам сложных стержней средних размеров и средней сложности стержней крупных размеров |
| Сборка стержней для сложных отливок с опиливанием и подгонкой по сложным кондукторам и шаблонам |
| Склеивание или обвязывание стержней |
| Набивка и трамбовка, заделка швов, окраска и сушка |
| Набивка форм, очистка и окраска сложных фасонных стержней под руководством стерженщика ручной формовки более высокой квалификации |
| Зачистка заусенцев вручную напильником или шлифовальной бумагой |
| Перевозка стержней и стержневых ящиков при использовании грузоподъёмных механизмов |
| Чтение чертежей и эскизов средней сложности |
| Изготовление стержней: 1. Бачки для гидропультов скальчатых.
2. Изложницы для слитков массой до 3 т.
3. Колена труб, тройники и отводы, изогнутые в разных плоскостях, изготовленные по ящикам и шаблонам диаметром свыше 300 до 400 мм.
4. Корпуса подшипников диаметром свыше 300 мм.
5. Мульды завалочных машин.
6. Надставки изложниц для слитков массой свыше 4 до 10 т.
7. Станины формовочных машин грузоподъемностью до 2500 кг.
8. Шестерни с литым зубом диаметром свыше 500 до 1000 мм.
9. Щиты подшипниковые электромашин диаметром свыше 700 до 1200 мм, высотой до 600 мм.
 |
| Необходимые умения | Визуально оценивать состояние инструмента и приспособлений |
| Определять визуально и контрольными методами состояние ограждений, производственной сигнализации, блокировок, уровень освещенности, пожарной и электрической безопасности рабочих мест в соответствии с установленными нормами и правилами |
| Визуально определять состояние и пригодность стержневых ящиков |
| Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений |
| Применять инструменты и устройства механической, пневматической и гидравлической очистки оборудования дробильных и измельчительных комплексов |
| Подавать сигналы команд для подъемно-транспортных механизмов |
| Содержать рабочее место и территорию вокруг участка в надлежащем порядке |
| Определять качество формовочных, стержневых и облицовочной смеси |
| Читать чертежи |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты |
| Оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим |
| Необходимые знания | Инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для стерженщика ручной формовки |
| Процесс и последовательность изготовления стержней средней сложности |
| Правила складирования заготовок и материала |
| Состав и свойства стержневых смесей и других материалов, применяемых для изготовления стержней |
| Способы приготовления стержневых смесей и применения быстросохнущих крепителей |
| Назначение и правила применения контрольно - измерительных приборов |
| Требования, предъявляемые к стержневым ящикам |
| Требования, предъявляемые к прочности газоотводов в готовых стержнях  |
| Режим сушки стержней  |
| Способы подгонки и крепления отдельных частей стержней при их сборке  |
| Способы окраски стержней из пульверизатора, вручную или окунанием |
| Правила ПТЭ и ПТБ при эксплуатации электроустановок потребителей |
| Правила и способы использования инструмента и приспособлений |
| Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями |
| Схемы строповки грузов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий |
| Методы оказания первой медицинской помощи пострадавшим |
| Правила применения средств индивидуальной защиты |
| Другие характеристики | - |

**3.3. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление сложных фасонных стержней по стержневым ящикам, состоящим из нескольких разъемов и отъемных частей | Код | С | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Стерженщик ручной формовки 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 стерженщик ручной формовки 3-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Наличие удостоверений:- стропальщика;Допуск к работе с электроустановками напряжением до 1000 В |
| Другие характеристики |  |

**3.3.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение работ по изготовлению сложных фасонных стержней по стержневым ящикам, состоящим из нескольких разъемов и отъемных частей | Код | С/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Изготовление сложных фасонных стержней по стержневым ящикам, состоящим из нескольких разъемов и отъемных частей, с рамками и каркасами, со сложной системой газоотводов |
| Изготовление сложных стержней из керамической массы для отливок из специального сплава и изготовление сложных стержней из жидких самотвердеющих смесей |
| Изготовление сложных стержней по шаблону |
| Сборка стержней для сложных отливок с опиливанием и подгонкой по сложным кондукторам и шаблонам |
| Склеивание и крепление стержней болтами с заделкой швов, окраской и сушкой |
| Набивка и трамбовка ,заделка швов, окраска и сушка |
| Перевозка стержней и стержневых ящиков при использовании грузоподъёмных механизмов |
| Чтение чертежей и эскизов средней сложности |
| Укладка рамок и стержней |
| Сборка ящиков состоящим из нескольких разъемов и отъемных частей |
| Изготовление стержней: 1. Изложницы для слитков массой свыше 3 до 10 т.
2. Каретки металлорежущих станков.
3. Колена труб и тройники, изогнутые в разных плоскостях, изготовляемые по стержневым ящикам и шаблонам диаметром свыше 400 мм.
4. Надставки изложниц для слитков массой свыше 10 т.
5. Рамы приводов.
6. Рамы и корпуса редукторов длиной 2500 мм и более.
7. Стаканы буферные.
8. Стаканы формовочных машин грузоподъемностью свыше 2500 кг.
9. Станины электромашин диаметром свыше 800 мм.
10. Шестерни с литым зубом и двумя рядами спиц диаметром свыше 1000 мм.
 |
| Необходимые умения | Визуально оценивать состояние инструмента и приспособлений |
| Определять визуально и контрольными методами состояние ограждений, производственной сигнализации, блокировок, уровень освещенности, пожарной и электрической безопасности рабочих мест в соответствии с установленными нормами и правилами |
| Визуально определять состояние и пригодность стержневых ящиков |
| Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений |
| Применять инструменты и устройства механической, пневматической и гидравлической очистки оборудования дробильных и измельчительных комплексов |
| Подавать сигналы команд для подъемно-транспортных механизмов |
| Содержать рабочее место и территорию вокруг участка в надлежащем порядке |
| Определять качество формовочных, стержневых и облицовочной смеси |
| Читать чертежи средней сложности |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты |
| Оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим |
| Необходимые знания | Инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для стерженщика ручной формовки |
| Процесс и последовательность изготовления сложных стержней |
| Правила складирования заготовок и материала |
| Состав и свойства стержневых смесей и других материалов, применяемых для изготовления стержней |
| Способы приготовления стержневых смесей и применения быстросохнущих крепителей |
| Влияние крепителей на качество стержней |
| Действие жидкого металла на стержни при заливке форм |
| Устройство и назначение стержневых ящиков и предъявляемые к ним требования |
| Требования, предъявляемые к прочности газоотводов в готовых стержнях |
| Режим сушки стержней |
| Способы подгонки и крепления отдельных частей стержней при их сборке |
| Способы окраски стержней из пульверизатора, вручную или окунанием |
| Правила ПТЭ и ПТБ при эксплуатации электроустановок потребителей |
| Правила и способы использования инструмента и приспособлений |
| Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями |
| Схемы строповки грузов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий |
| Правила применения средств индивидуальной защиты |
| Методы оказания первой медицинской помощи пострадавшим |
| Другие характеристики |  |

**3.4. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление сложных и крупных стержней по стержневым ящикам с большим числом разъемов и отъемных частей, | Код | Д | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Стерженщик ручной формовки 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 стерженщик ручной формовки 4-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Наличие удостоверений:- стропальщика;Допуск к работе с электроустановками напряжением до 1000 В |
| Другие характеристики |  |

**3.4.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение работ по изготовлению сложных и крупных стержней по стержневым ящикам с большим числом разъемов и отъемных частей,  | Код | Д/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Изготовление сложных и крупных стержней по стержневым ящикам с большим числом разъемов и отъемных частей, с рамками и каркасами, со сложной системой газоотводов |
| Изготовление сложных стержней из керамической массы для отливок из специального сплава и изготовление сложных стержней из жидких самотвердеющих смесей |
| Обточка по фасонным шаблонам и сборка стержней для сложных отливок с точной пригонкой и креплением |
| Изготовление стержней для опытных отливок |
| Контроль качества стержневых смесей, изготовления и сушки стержней |
| Набивка и трамбовка ,заделка швов, окраска и сушка |
| Перевозка стержней и стержневых ящиков при использовании грузоподъёмных механизмов |
| Чтение чертежей и эскизов различной сложности |
| Укладка рамок и стержней |
| Сборка ящиков состоящим из нескольких разъемов и отъемных частей |
| Изготовление стержней: 1. Изложницы для слитков массой свыше 10 т.
2. Корпуса насосов центробежных.
3. Крышки рабочих цилиндров сложные.
4. Полублоки.
5. Станины большие молотов.
6. Станины ковочных машин, бульдозеров, металлорежущих станков.
7. Стержни точеные с полусуммой диаметров и длиной свыше 1200 мм для фасонных стержней.
8. Стержни точеные с полусуммой диаметров и длиной свыше 1500 мм для простых стержней.
9. Цапфы для ковшей.
 |
| Необходимые умения | Визуально оценивать состояние инструмента и приспособлений |
| Определять визуально и контрольными методами состояние ограждений, производственной сигнализации, блокировок, уровень освещенности, пожарной и электрической безопасности рабочих мест в соответствии с установленными нормами и правилами |
| Визуально определять состояние и пригодность стержневых ящиков |
| Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений |
| Применять инструменты и устройства механической, пневматической и гидравлической очистки оборудования дробильных и измельчительных комплексов |
| Подавать сигналы команд для подъемно-транспортных механизмов |
| Содержать рабочее место и территорию вокруг участка в надлежащем порядке |
| Определять качество формовочных, стержневых и облицовочной смеси |
| Читать чертежи различной сложности |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты |
| Оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим |
| Необходимые знания | Инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для стерженщика ручной формовки |
| Процесс и последовательность изготовления сложных стержней |
| Правила складирования заготовок и материала |
| Состав и свойства стержневых смесей и других материалов, применяемых для изготовления стержней; |
| Способы приготовления стержневых смесей и применения быстросохнущих крепителей |
| Влияние крепителей на качество стержней |
| Действие жидкого металла на стержни при заливке форм |
| Устройство и назначение стержневых ящиков и предъявляемые к ним требования |
| Требования, предъявляемые к прочности газоотводов в готовых стержнях |
| Условия и режим сушки простых форм, стержней или формовочных материалов |
| Устройство обслуживаемых сушильных печей и транспортеров |
| Способы подгонки и крепления отдельных частей стержней при их сборке |
| Способы окраски стержней из пульверизатора, вручную или окунанием |
| Правила ПТЭ и ПТБ при эксплуатации электроустановок потребителей |
| Правила и способы использования инструмента и приспособлений |
| Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями |
| Схемы строповки грузов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий |
| Правила применения средств индивидуальной защиты |
| Методы оказания первой медицинской помощи пострадавшим |
| Другие характеристики | - |

**Раздел IV. Сведения об организациях-разработчиках профессионального стандарта**

 4.1. Ответственная организация- разработчика

|  |
| --- |
| АО «Алмалыкский ГМК»(наименование организации)Председатель правления АО «Алмалыкский ГМК» А.Х. Хурсанов \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (должность и Ф.И.О. руководителя) (подпись) |

 4.2. Наименования организации-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | Центрально ремонтный механический завод АО «Алмалыкский ГМК» |
| 2 | Учебный центр АО «Алмалыкский ГМК» |
| 3 | Отдел стимулирования и оплаты труда АО «Алмалыкский ГМК» |

**Визы:**

 Первый заместитель председателя правления-

 главный инженер Абдукадыров А.А.

В.р.и.о. начальника ОСиОТ исполнительного аппарата Камбаров А.

Начальник СРП исполнительного аппарата Юн С.Л.

И.о. начальника Учебного центра Усманов Х.

Начальник ОПиПК Тагаев М.А.

Главный инженер Менгликулов Ш.Т