

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «__» _____ 2022 г. №__

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Работник по прессованию электроизоляционных материалов и изделий для железнодорожного подвижного состава

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций	5
3.1. Обобщенная трудовая функция «Выполнение работ по прессованию простых и средней сложности электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава»	5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Выполнение простых и средней сложности работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава»	8
3.3. Обобщенная трудовая функция «Выполнение работ по прессованию сложных и особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава»	12
3.4. Обобщенная трудовая функция «Выполнение сложных и особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава»	17
3.5. Обобщенная трудовая функция «Выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий на прессе типа «Свит», организация работы по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава»	23
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	28

I. Общие сведения

Прессование электроизоляционных материалов и изделий для
железнодорожного подвижного состава

(наименование вида профессиональной деятельности)

--

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества прессования электроизоляционных материалов и изделий, соответствующих стандартам по размерам, форме и свойствам, для содержания железнодорожного подвижного состава в работоспособном состоянии
--

Группа занятий:

7549	Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы	8141	Операторы машин по производству изделий из резины
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

22.19	Производство прочих резиновых изделий
33.17	Ремонт и техническое обслуживание прочих транспортных средств и оборудования
52.21.19	Деятельность вспомогательная прочая, связанная с железнодорожным транспортом
(код ОКВЭД ²)	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Выполнение работ по прессованию простых и средней сложности электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава	2	Выполнение работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава	А/01.2	2
			Выполнение работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах	А/02.2	2
В	Выполнение простых и средней сложности работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава	2	Выполнение простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава	В/01.2	2
			Выполнение работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на оборудовании несложной конструкции	В/02.2	2
С	Выполнение работ по прессованию сложных и особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава	3	Выполнение работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и полуавтоматических линиях	С/01.3	3
			Выполнение работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и автоматических линиях	С/02.3	3
Д	Выполнение сложных и особо сложных работ по прессованию-вулканизации	3	Выполнение сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе	Д/01.3	3

	резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава		средней сложности Выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности	D/02.3	3
Е	Выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий на прессе типа «Свит», организация работы по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава	4	Выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»	E/01.4	4
			Организация работы по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава	E/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по прессованию простых и средней сложности электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава		Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Прессовщик изоляционных материалов 2-го разряда Прессовщик изоляционных материалов 3-го разряда					
Требования к образованию и обучению	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 (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) ³ Наличие группы по электробезопасности не ниже II ⁴					
Другие характеристики	При выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия железнодорожного подвижного состава – прессовщик изоляционных материалов 2-го разряда При выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия железнодорожного подвижного состава – прессовщик изоляционных материалов 3-го разряда Требованием для получения прессовщиком изоляционных материалов 3-го разряда является повышение квалификации в области прессования электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7549	Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы
ЕТКС ⁵	-	Прессовщик изоляционных материалов (2-й разряд)
	-	Прессовщик изоляционных материалов (3-й разряд)
ОКПДТР ⁶	17018	Прессовщик изоляционных материалов

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Ознакомление с заданием на выполнение работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Прессование простых электроизоляционных материалов под руководством прессовщика более высокой квалификации
	Взвешивание навесок определенной толщины
	Заготовка материала для прессования
	Подборка пакетов для прессования
	Чистка пресс-форм и плит прессов
Необходимые умения	Пользоваться оборудованием при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Оценивать состояние пресс-форм при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Производить взвешивание навесок с заготовкой материала и подборкой пакетов для прессования
	Производить чистку пресс-форм и плит прессов
	Производить подбор пресс-форм
	Пользоваться специальной одеждой, обувью для выполнения работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
Необходимые знания	Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
	Технологический процесс выполнения работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава (взвешивание навесок с заготовкой материала и подборкой пакетов для прессования, чистка пресс-форм и плит прессов)
	Способы ведения процесса прессования простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Способы чистки пресс-форм и плит прессов
	Правила взвешивания навесок

	Виды и назначение простых электроизоляционных материалов
	Виды брака при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава, способы его предупреждения и устранения
	Правила пользования средствами индивидуальной защиты при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ при выполнении работ по прессованию простых электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Ознакомление с заданием на выполнение работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Изготовление навесок определенной толщины со сбором их в пакеты
	Загрузка изолировочных пакетов в секции пресса и заготовок в пресс-формы ручным способом
	Регулировка температуры печи при нагревании пресс-форм, давления пресса при прессовании по показаниям контрольно-измерительных приборов
	Выгрузка пакетов из пресса
	Разборка с сортировкой отпрессованных материалов по толщине и укладкой их в стопы и на стеллажи
Необходимые умения	Пользоваться оборудованием при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Оценивать техническое состояние прессов при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Применять способы изготовления навесок определенной толщины и сбора их в пакеты

	Применять способы загрузки пакетов в секции прессы и заготовок в пресс-формы ручным способом
	Применять способы регулировки температуры и давления по показаниям контрольно-измерительных приборов
	Применять способы выгрузки пакетов из секций прессы, разборки и сортировки отпрессованных материалов по толщине, и укладки их в стопы и на стеллажи
	Пользоваться специальной одеждой, обувью для выполнения работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава
Необходимые знания	Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
	Технологический процесс выполнения работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности (свыше 0,3 мм) в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах (манжета делителя динамотора, манжета генератора динамотора, палец щеткодержателя)
	Способы ведения процесса прессования электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах
	Принцип работы прессов и прессования деталей
	Правила сборки пакетов и навесок
	Причины брака и способы его устранения при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности (свыше 0,3 мм) в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Правила пользования средствами индивидуальной защиты при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Требования, предъявляемые к качеству при выполнении работ по прессованию электроизоляционных материалов средней сложности в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение простых и средней сложности работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава		Код	В	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер

Возможные наименования должностей, профессий	Прессовщик-вулканизаторщик 2-го разряда Прессовщик-вулканизаторщик 3-го разряда
Требования к образованию и обучению	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 (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Наличие группы по электробезопасности не ниже II
Другие характеристики	При выполнении простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава – прессовщик-вулканизаторщик 2-го разряда При выполнении работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава – прессовщик-вулканизаторщик 3-го разряда Требованием для получения прессовщиком-вулканизаторщиком 3-го разряда является повышение квалификации в области прессования-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8141	Операторы машин по производству изделий из резины
ЕТКС ⁷	§ 67	Прессовщик-вулканизаторщик (2-й разряд)
	§ 68	Прессовщик-вулканизаторщик (3-й разряд)
ОКПДТР	16987	Прессовщик-вулканизаторщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава	Код	В/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Ознакомление с заданием на выполнение простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава				

	Закладывание заготовок в пресс-формы
	Промазка с подпрессовкой стыка резинотехнических изделий
	Опрессовка сырых покрышек на станке
	Подвулканизация стыка колец из одиночной проволоки
	Последовательная вставка колец в ячейку формы прессы с предварительной промазкой ячеек формы смазкой
	Закрытие прессы с наблюдением за процессом вулканизации колец и выгрузкой колец из форм
	Снятие заготовок с конвейера
	Маркировка готовых резинотехнических изделий после прессования-вулканизации с передачей их на дальнейшую обработку
Необходимые умения	<p>Пользоваться оборудованием при выполнении простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Оценивать состояние пресс-форм при выполнении простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Производить закладывание заготовок в пресс-формы</p> <p>Производить последовательную вставку колец в ячейку формы прессы с предварительной промазкой ячеек формы смазкой</p> <p>Производить снятие заготовок с конвейера</p> <p>Производить маркировку готовых резинотехнических изделий после прессования-вулканизации</p> <p>Пользоваться специальной одеждой, обувью для выполнения простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p>
Необходимые знания	<p>Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p> <p>Технологический процесс выполнения простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава (промазка и подпрессовка стыка изделий, опрессовка сырых покрышек на станке, подвулканизация стыка колец из одиночной проволоки, последовательная вставка колец в ячейку формы прессы, закрытие прессы)</p> <p>Способы выполнения простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Способы промазки и подпрессовки стыка резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Способы опрессовки сырых покрышек на станке</p> <p>Способы подвулканизации стыка колец из одиночной проволоки</p> <p>Способы последовательной вставки колец в ячейку формы прессы с предварительной промазкой ячеек формы смазкой</p> <p>Способы закладывания заготовок в пресс-формы</p> <p>Способы маркировки готовых резинотехнических изделий после прессования-вулканизации</p>

	Типы, размеры и назначение резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Правила пользования средствами индивидуальной защиты при выполнении простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ при выполнении простых работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на оборудовании несложной конструкции	Код	V/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Ознакомление с заданием на выполнение работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Подготовка пресса и пресс-форм к работе
	Закладывание заготовок в пресс-формы с установкой их на плиты пресса и закрытием пресса
	Ведение процесса прессования-вулканизации резинотехнических изделий согласно технологическому регламенту по показаниям контрольно-измерительных приборов
	Выгрузка форм с выемкой резинотехнических изделий из них вручную или при помощи приспособлений
Необходимые умения	Пользоваться оборудованием при выполнении работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Оценивать техническое состояние вулканизационных прессов при выполнении работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Применять способы закладывания заготовок в пресс-формы

	<p>Применять способы выполнения работ средней сложности по прессованию-вулканизации согласно технологическому регламенту по показаниям контрольно-измерительных приборов</p> <p>Применять способы выгрузки форм с выемкой изделий из них вручную (при помощи приспособлений)</p> <p>Пользоваться специальной одеждой, обувью для выполнения работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p>
Необходимые знания	<p>Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p> <p>Технологический процесс выполнения работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на оборудовании несложной конструкции (прессование-вулканизация манжет, прокладок, втулок)</p> <p>Способы выполнения работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на оборудовании несложной конструкции</p> <p>Приемы перезарядки прессов и пресс-форм при выполнении работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при выполнении работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Особенности обработки материалов при выполнении работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Устройство оборудования и приспособлений для выполнения работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p> <p>Правила пользования средствами индивидуальной защиты при выполнении работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Требования, предъявляемые к качеству при выполнении работ средней сложности по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p>
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по прессованию сложных и особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного	Код	С	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

состава

Происхождение
обобщенной трудовой
функции

Оригинал

X

Заемствовано из
оригиналаКод
оригиналаРегистрационный
номер
профессионального
стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Прессовщик изоляционных материалов 4-го разряда Прессовщик изоляционных материалов 5-го разряда
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев работы прессовщиком изоляционных материалов 3-го разряда для прессовщика изоляционных материалов 4-го разряда Не менее шести месяцев работы прессовщиком изоляционных материалов 4-го разряда для прессовщика изоляционных материалов 5-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Наличие группы по электробезопасности не ниже II
Другие характеристики	При выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия железнодорожного подвижного состава – прессовщик изоляционных материалов 4-го разряда При выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия железнодорожного подвижного состава – прессовщик изоляционных материалов 5-го разряда

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7549	Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы
ЕТКС	§ 30	Прессовщик изоляционных материалов (4-й разряд)
	§ 30а	Прессовщик изоляционных материалов (5-й разряд)
ОКПДТР	17018	Прессовщик изоляционных материалов

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на

Код

C/01.3

Уровень
(подуровень)
квалификации

3

гидравлических прессах и
полуавтоматических линиях

Происхождение трудовой
функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Ознакомление с заданием на выполнение работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Проверка работоспособности пресса при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Подготовка пресса к работе при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Набор пакета электроизоляционных материалов в зависимости от толщины
	Сборка навесок и пакетов
	Подборка пресс-форм в зависимости от заданного размера с установкой их на пресс
	Регулировка процесса прессования в зависимости от вида электроизоляционного материала при помощи контрольно-измерительных приборов
Необходимые умения	Пользоваться оборудованием при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Оценивать состояние пресс-форм при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Применять способы прессования сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и полуавтоматических линиях
	Применять способы набора пакета электроизоляционных материалов в зависимости от толщины навесок
	Применять способы сборки пакетов
	Применять способы регулировки технологических режимов прессования в зависимости от вида изоляционного материала
	Применять способы подготовки прокладочных листов к работе
	Применять способы подготовки прессов к работе
	Пользоваться контрольно-измерительными приборами при регулировке технологических режимов прессования в зависимости от вида электроизоляционных материалов
Пользоваться специальной одеждой, обувью для выполнения работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов	
Необходимые знания	Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению

	работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
	Технологический процесс выполнения работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов (до 0,3 мм) в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и полуавтоматических линиях (манжета преобразователя постоянного тока, манжета герметизирующая)
	Способы ведения процесса прессования сложных электроизоляционных материалов для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и полуавтоматических линиях
	Принцип работы и правила эксплуатации прессов при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Требования, предъявляемые к используемым материалам
	Правила хранения и подготовки прокладочных листов, поддонов и пресс-форм
	Технология прессования электроизоляционных материалов
	Температурные режимы и длительность прессования в зависимости от размеров и марок прессуемых материалов
	Правила пользования средствами индивидуальной защиты при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ при выполнении работ по прессованию сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и автоматических линиях	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Ознакомление с заданием на выполнение работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава				
	Проверка работоспособности пресса при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в				

	изделия для железнодорожного подвижного состава
	Подготовка прессы к работе при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Регулировка процесса прессования в зависимости от технологических свойств пропитанных наполнителей при помощи контрольно-измерительных приборов
	Термообработка электроизоляционных материалов в специальных термостатах с полуавтоматическим регулированием многоступенчатых режимов
	Подготовка многопозиционных наборов заготовок
Необходимые умения	<p>Пользоваться оборудованием при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Оценивать состояние пресс-форм при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Пользоваться контрольно-измерительными приборами при регулировке процесса прессования в зависимости от технологических свойств пропитанных наполнителей</p> <p>Определять температурный режим печи и режим давления прессы</p> <p>Применять способы регулирования процесса прессования в зависимости от технологических свойств связующих и пропиточных наполнителей</p> <p>Применять способы подготовки многопозиционных наборов заготовок по установленной схеме</p> <p>Пользоваться специальной одеждой, обувью при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава</p>
Необходимые знания	<p>Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p> <p>Технологический процесс выполнения работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов толщиной до 0,5 мм в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и автоматических линиях (коллектор тягового электродвигателя, коллектор преобразователя постоянного тока, коллектор делителя, коллектор генератора, манжета тягового электродвигателя)</p> <p>Способы ведения процесса прессования особо сложных электроизоляционных материалов в изделия для железнодорожного подвижного состава на гидравлических прессах и автоматических линиях</p> <p>Кинематические схемы обслуживаемого оборудования в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p> <p>Требования к точности линейных размеров и чистоте поверхности электроизоляционных материалов</p> <p>Правила подготовки многопозиционных наборов заготовок</p> <p>Правила комплектования пакетов в части, регламентирующей</p>

	выполнение трудовых функций
	Устройство оборудования и приспособлений для выполнения работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов толщиной до 0,5 мм в изделия для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
	Правила пользования средствами индивидуальной защиты при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов толщиной до 0,5 мм в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Требования, предъявляемые к качеству при выполнении работ по прессованию особо сложных электроизоляционных материалов толщиной до 0,5 мм в изделия для железнодорожного подвижного состава
	Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение сложных и особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава	Код	D	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Прессовщик-вулканизаторщик 4-го разряда Прессовщик-вулканизаторщик 5-го разряда				
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих				
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев работы прессовщиком-вулканизаторщиком 3-го разряда для прессовщика-вулканизаторщика 4-го разряда Не менее шести месяцев работы прессовщиком-вулканизаторщиком 4-го разряда для прессовщика-вулканизаторщика 5-го разряда				
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Наличие группы по электробезопасности не ниже II				
Другие характеристики	При выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава – прессовщик-вулканизаторщик на прессе средней сложности 4-го разряда				

	При выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности – прессовщик-вулканизаторщик 5-го разряда
--	--

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8141	Операторы машин по производству изделий из резины
ЕТКС	§ 69	Прессовщик-вулканизаторщик (4-й разряд)
	§ 70	Прессовщик-вулканизаторщик (5-й разряд)
ОКПДТР	16987	Прессовщик-вулканизаторщик

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности	Код	D/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Ознакомление с заданием на выполнение сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности
	Проверка работоспособности пресса при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности
	Подготовка пресса средней сложности к работе при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Разогрев при необходимости заготовок в генераторе токами высокой частоты при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности
	Укладывание в матрицу пресс-формы пластин при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности
	Укладывание в матрицу пресс-формы заготовок при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности
	Осмотр готовых резинотехнических изделий на выявление дефектов при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации на прессе

	<p>средней сложности</p> <p>Доработка при необходимости ручным инструментом резинотехнических изделий до готовности при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации на прессе средней сложности</p>
Необходимые умения	<p>Пользоваться оборудованием при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности</p>
	<p>Оценивать техническое состояние пресса средней сложности при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p>
	<p>Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности</p>
	<p>Применять способы прессования-вулканизации прокладок на прессе средней сложности</p>
	<p>Применять способы укладки в матрицу пресс-формы пластин, заготовок при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности</p>
	<p>Определять готовность резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава при выполнении сложных работ по их прессованию-вулканизации на прессе средней сложности</p>
Необходимые знания	<p>Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p>
	<p>Технологический процесс выполнения сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности (прессование-вулканизация прокладок в прессах)</p>
	<p>Способы выполнения сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности</p>
	<p>Методы укладки в матрицу пресс-формы пластин, заготовок при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности</p>
	<p>Режимы прессования-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности</p>
	<p>Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p>
	<p>Особенности обработки материалов при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p>
	<p>Устройство оборудования и приспособлений для выполнения сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p>
	<p>Правила пользования средствами индивидуальной защиты при</p>

	выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности
	Требования, предъявляемые к качеству при выполнении сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе средней сложности
	Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности	Код	D/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Ознакомление с заданием на выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности
	Проверка работоспособности пресса при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности
	Подготовка пресса к работе при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности
	Регулировка процесса прессования в зависимости от технологических свойств пропитанных наполнителей при помощи контрольно-измерительных приборов при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности
	Подготовка многопозиционных наборов заготовок при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности
	Разогрев при необходимости заготовок в генераторе токами высокой частоты при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности
	Подготовка сырой резины (полуфабриката) к укладке в пресс-форму через шнековое оборудование при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности

	<p>Подбор необходимого диаметра выхода из шнекового оборудования полуфабриката для укладки в пресс-форму с целью рационального использования сырой резины (полуфабриката) при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
	<p>Укладывание в матрицу пресс-формы пластин при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
	<p>Укладывание в матрицу пресс-формы заготовок при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
	<p>Прессование-вулканизация на гидравлических прессах различной сложности со сложными пресс-формами и разъемными приспособлениями при многочисленном ассортименте резинотехнических изделий при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
	<p>Прессование-вулканизация изделий литья под давлением при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
	<p>Осмотр готовых резинотехнических изделий на выявление дефектов при выполнении особо сложных работ по их прессованию-вулканизации на прессах различной сложности</p>
	<p>Доработка при необходимости ручным инструментом резинотехнических изделий до готовности при выполнении особо сложных работ по их прессованию-вулканизации на прессах различной сложности</p>
<p>Необходимые умения</p>	<p>Пользоваться оборудованием при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
	<p>Оценивать техническое состояние прессов различной сложности при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p>
	<p>Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
	<p>Пользоваться специальной одеждой, обувью для выполнения особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
	<p>Применять способы регулирования процесса прессования при помощи контрольно-измерительных приборов при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
	<p>Применять способы подготовки многопозиционных наборов заготовок при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p>

	<p>на прессах различной сложности</p> <p>Применять способы укладки в матрицу пресс-формы пластин, заготовок при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p> <p>Определять необходимый диаметр выхода из шнекового оборудования полуфабриката для укладки в пресс-форму при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p> <p>Определять готовность резинотехнических изделий при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>
Необходимые знания	<p>Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p> <p>Технологический процесс выполнения особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности (прессование-вулканизация уплотнительных чехлов подшипника, уплотнительных втулок головки гидrogасителя, уплотнительных колец, уплотнительных сальников, амортизаторов токоприемника, манжет, втулок фрикционного гасителя, опорных буферов, амортизаторов верхнего и нижнего, уплотнителей клапана, уплотнителей крана, уплотнителей реле, втулок гидrogасителя, втулок серьги, втулок конусных, манжет, прокладок, пробок, пыльников, ручек электрошпалоподбойки, муфт соединительных, соединителей гофрированных)</p> <p>Способы выполнения особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p> <p>Режимы прессования-вулканизации и способы перезарядки прессов и пресс-форм при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Особенности обработки материалов при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава</p> <p>Устройство прессов различной сложности для выполнения особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p> <p>Подбор количества ограничительных линеек и подбор их по ширине и калибру при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности</p>

	Правила пользования средствами индивидуальной защиты при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности
	Требования, предъявляемые к качеству при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессах различной сложности
	Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
Другие характеристики	-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий на прессе типа «Свит», организация работы по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава	Код	Е	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Прессовщик-вулканизаторщик 6-го разряда
--	---

Требования к образованию и обучению	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 шести месяцев работы прессовщиком-вулканизаторщиком 5-го разряда для прессовщика-вулканизаторщика 6-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Наличие группы по электробезопасности не ниже II
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности
------------------------	-----	--

		(профессии) или специальности
ОКЗ	8141	Операторы машин по производству изделий из резины
ЕТКС	§ 70	Прессовщик-вулканизаторщик (6-й разряд)
ОКПДТР	16987	Прессовщик-вулканизаторщик
ОКСО ⁸	2.23.01.10	Слесарь по обслуживанию и ремонту подвижного состава

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»	Код	E/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Ознакомление с заданием на выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Проверка работоспособности пресса типа «Свит» при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Подготовка пресса типа «Свит» к работе при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Регулировка процесса прессования в зависимости от технологических свойств пропитанных наполнителей при помощи контрольно-измерительных приборов при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Подготовка многопозиционных наборов заготовок при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Разогрев при необходимости заготовок в генераторе токами высокой частоты при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Подготовка сырой резины (полуфабриката) к укладке в пресс-форму через шнековое оборудование при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Подбор необходимого диаметра выхода из шнекового оборудования полуфабриката для укладки в пресс-форму с целью рационального использования сырой резины (полуфабриката) при выполнении особо

	сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Укладывание в матрицу пресс-формы пластин при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Укладывание в матрицу пресс-формы заготовок при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Прессование-вулканизация на гидравлическом прессе типа «Свит» со сложными пресс-формами и разъемными приспособлениями при многочисленном ассортименте резинотехнических изделий
	Прессование-вулканизация на прессе типа «Свит» изделий литья под давлением
	Осмотр готовых резинотехнических изделий на выявление дефектов при выполнении особо сложных работ по их прессованию-вулканизации на прессе типа «Свит»
	Доработка при необходимости ручным инструментом резинотехнических изделий до готовности при выполнении особо сложных работ по их прессованию-вулканизации на прессе типа «Свит»
Необходимые умения	Пользоваться оборудованием при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Оценивать техническое состояние пресса типа «Свит» при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Пользоваться инструментом и приспособлениями при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Пользоваться специальной одеждой, обувью при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Применять способы регулирования процесса прессования при помощи контрольно-измерительных приборов при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Применять способы подготовки многопозиционных наборов заготовок при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Применять способы укладывания в матрицу пресс-формы пластин, заготовок при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»
	Определять необходимый диаметр выхода из шнекового оборудования полуфабриката для укладки в пресс-форму при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа

	<p>«Свит»</p> <p>Определять готовность резинотехнических изделий при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»</p>
Необходимые знания	<p>Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит» в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p>
	<p>Технологический процесс выполнения особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит» (прессование-вулканизация амортизаторов контактора, амортизаторов резиновых, втулок преобразователя, втулок мотор-компрессора, втулок тягового электродвигателя, изоляторов преобразователя, манжет цилиндра автоматической двери, мембран, окон салонных, форточек салонных, пальцев щеткодержателя преобразователя, пальцев щеткодержателя электродвигателя, прокладок клапана вентиля, прокладок крана машиниста, трубок преобразователя)</p>
	<p>Способы выполнения особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»</p>
	<p>Режимы прессования-вулканизации и способы перезарядки прессов и пресс-форм при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»</p>
	<p>Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»</p>
	<p>Особенности обработки материалов при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»</p>
	<p>Устройство пресса типа «Свит» для выполнения особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p>
	<p>Подбор количества ограничительных линеек и подбор их по ширине и калибру при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»</p>
	<p>Правила пользования средствами индивидуальной защиты при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»</p>
	<p>Требования, предъявляемые к качеству при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава на прессе типа «Свит»</p>
<p>Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций</p>	
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Организация работы по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава		Код	E/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Ознакомление с заданием по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
	Проведение инструктажа по охране труда для прессовщиков-вулканизаторщиков более низкой квалификации					
	Доведение до прессовщиков-вулканизаторщиков более низкой квалификации задания по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
	Демонстрация рациональных и безопасных приемов выполнения производственного задания по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
	Контроль выполнения задания по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
	Ведение технической и информационно-справочной документации по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
Необходимые умения	Принимать решения при нарушении технологического процесса по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
	Пользоваться контрольно-измерительными приборами, инструментом и приспособлениями					
	Оценивать состояние контрольно-измерительных приборов, инструмента и приспособлений					
	Оказывать необходимую помощь в освоении прессовщиками-вулканизаторщиками более низкой квалификации работы по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
	Оформлять техническую и информационно-справочную документацию по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
	Оформлять техническую и информационно-справочную документацию по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
Необходимые знания	Нормативно-технические и руководящие документы по выполнению работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций					
	Технологический процесс выполнения работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава					
	Способы выполнения работ по прессованию-вулканизации					

	резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Режимы прессования-вулканизации и способы перезарядки прессов и пресс-форм при организации работы по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Виды, конструкция и назначение изделий и пресс-форм при организации работы по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Особенности обработки материалов при организации работы по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Устройство оборудования и приспособлений для выполнения работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
	Правила пользования средствами индивидуальной защиты при выполнении особо сложных работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Требования, предъявляемые к качеству при выполнении работ по прессованию-вулканизации резинотехнических изделий для железнодорожного подвижного состава
	Требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в части, регламентирующей выполнение трудовых функций
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

<p>Центр организации труда и проектирования экономических нормативов – филиал ОАО «РЖД», ЦОТЭН ОАО «РЖД», город Москва</p> <p>(наименование организации)</p> <p>Директор центра Калашников Михаил Юрьевич</p> <p>(должность и ФИО руководителя)</p>

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	-
---	---

¹ Общероссийский классификатор занятий

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности

³ Приказ Министерства здравоохранения Российской Федерации 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

⁴ Приказ Минтруда России от 15.12.2020 г. № 903н «Об утверждении правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г. (регистрационный № 61957)

⁵ Постановление Госкомтруда СССР от 27 июня 1974 г. №176 «О внесении дополнения и изменения в единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 19»

⁶ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94

⁷ Постановление Госкомтруда СССР от 4 июля 1985 г № 218/14-78 «Об утверждении разделов «Общие профессии производства и переработки резиновых смесей», «Производство резиновых технических изделий, резиновой обуви и резиновых изделий широкого потребления», «Производство, восстановление и ремонт шин», «Производство технического углерода», «Производство регенерата» Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, выпуск № 33, раздел «Железнодорожный транспорт»

⁸ Общероссийский классификатор специальностей по образованию