УТВЕРЖДЕНА
Решением СПК в машиностроении
от 5 декабря 2025 г. № 5/25

Квалификационная характеристика

Стерженщик на пескострельных стержневых машинах

Код

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в квалификационную характеристику (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика профессии 3
3.1. Профессия "Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 2-го разряда" 3
3.2. Профессия "Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 3-го разряда" 6
3.3. Профессия "Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 4-го разряда" 9
3.4. Профессия "Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 5-го разряда" 14
3.5. Профессия "Оператор пескострельных автоматов 6-го разряда" 18
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 23

I. Общие сведения

Стерженщик на пескострельных стержневых машинах	7211.28.02.02.27
наименование подвида профессиональной деятельности	код

Сектор области профессиональной деятельности

28.02	Литейное производство

Укрупненная группа вида профессиональной деятельности

28.02.02	Формовка

Область профессиональной деятельности[1]

28	Производство машин и оборудования

Начальная группа занятий[2]

7211	Формовщики и стерженщики

Профессиональный стандарт

40.149	Стерженщик машинной формовки

II. Описание трудовых функций, входящих в квалификационную характеристику (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Наименование должности / профессии рабочего			Трудовые функции	
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код
A	Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 2-го разряда	2	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах	A/01.2
B	Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 3-го разряда	3	Изготовление литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах	B/01.3
C	Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 4-го разряда	3	Изготовление литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах	C/01.3
D	Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 5-го разряда	4	Изготовление литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах	D/01.4
E	Оператор пескострельных автоматов 6-го разряда	4	Изготовление литейных стержней на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления	E/01.4

III. Характеристика должности/профессии

3.1. Профессия

Наименование	Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 2-го разряда	Код	А	Уровень квалификации	2

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение
Квалификация (по образованию)	Стерженщик машинной формовки
Опыт практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет[3] Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров[4] Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда[5] Прохождение обучения мерам пожарной безопасности[6] Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ[7] (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности[8]
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР[9]	104930	Стерженщик машинной формовки
ОКЗ	7211	Формовщики и стерженщики
ЕТКС[10]	§ 139	Стерженщик машинной формовки 2-го разряда, выпуск 2, раздел «Литейные работы»
Перечень ПО[11]	2240.	Стерженщик машинной формовки

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах	Код	А/01.2

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль состояния стержневых ящиков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Проверка работоспособности пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Подготовка пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности к работе

	Установка каркасов в стержневые ящики для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль качества литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах
	Отделка литейных стержней первой группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Визуально оценивать состояние стержневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Оценивать работоспособность пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Регулировать режим работы и подготавливать пескострельную стержневую машину для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Визуально оценивать состояние каркасов для литейных стержней первой группы сложности
	Устанавливать и закреплять каркасы для литейных стержней первой группы сложности в стержневой ящик
	Управлять пескострельной стержневой машиной для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Осуществлять изготовление литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Извлекать литейные стержни первой группы сложности, изготавливаемые на пескострельных машинах, из стержневых ящиков и размещать на сушильных плитах
	Визуально оценивать качество литейных стержней первой группы сложности, изготавливаемых на пескострельных стержневых машинах
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней первой группы сложности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию на литейные стержни первой группы сложности
	Читать технологическую документацию и инструкции по эксплуатации пескострельных стержневых машин
Необходимые знания	Устройство и принципы работы пескострельных машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры техники безопасности при изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры техники безопасности при работе с самотвердеющими формовочными и стержневыми смесями

	Меры техники безопасности при работе с формовочными и стержневыми смесями, отверждаемыми конвективной сушкой
	Режимы работы стержневых пескострельных машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Назначение элементов интерфейса систем управления пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
	Технологические свойства стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из самотвердеющих смесей
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из смесей отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из смесей отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Основные типы сушильных плит и их конструкции
	Основные типы армирующих каркасов для литейных стержней первой группы сложности и их конструкции
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных машинах
Применяемые орудия труда	Пескострельные стержневые машины для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Стержневые ящики для изготовления литейных стержней первой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Сушильные плиты для изготовления литейных стержней первой группы сложности
	Формовочные инструменты и приспособления для отделки литейных стержней первой группы сложности
	Средства контроля и измерения параметров литейных стержней первой группы сложности

Применяемые технологии	Сборка ящиков для литейных стержней первой группы сложности
	Формовка литейных стержней в пескострельных стержневых машинах первой группы сложности
	Визуальный контроль качества литейных стержней первой группы сложности
	Инструментальный контроль качества литейных стержней первой группы сложности
	Сушка литейных стержней первой группы сложности
	Отделка литейных стержней первой группы сложности

3.2. Профессия

Наименование	Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 3-го разряда	Код	B	Уровень квалификации	3

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение
Квалификация по образованию	Стерженщик машинной формовки
Опыт практической работы	Не менее шести месяцев стерженщиком машинной формовки 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	104930	Стерженщик машинной формовки
ОКЗ	7211	Формовщики и стерженщики
ЕТКС	§130	Стерженщик машинной формовки 3-го разряда, выпуск 2, раздел «Литейные работы»
Перечень ПО	2240.	Стерженщик машинной формовки

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Изготовление литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах	Код	B/01.3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах

	Контроль состояния стержневых ящиков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Проверка работоспособности пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Подготовка пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней второй группы сложности к работе
	Установка каркасов в стержневые ящики для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Изготовление литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль качества литейных стержней второй группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах
	Отделка литейных стержней второй группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Оценивать состояние стержневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Оценивать работоспособность пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Регулировать режим работы и подготавливать пескострельную стержневую машину для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Оценивать состояние каркасов для литейных стержней второй группы сложности при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Устанавливать и закреплять каркасы для литейных стержней второй группы сложности в стержневой ящик
	Управлять пескострельной стержневой машиной для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Осуществлять изготовление литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Извлекать литейные стержни второй группы сложности, изготавливаемые на пескострельных стержневых машинах, из стержневых ящиков
	Пользоваться специальным инструментом и приспособлениями для установки литейных стержней второй группы на драйеры
	Визуально оценивать качество литейных стержней второй группы сложности, изготавливаемых на пескострельных стержневых машинах
	Оценивать качество литейных стержней второй группы сложности, изготавливаемых на пескострельных стержневых машинах, при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней второй группы сложности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Управлять подъемно-транспортными механизмами

	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни второй группы сложности
	Читать технологическую документацию на литейные стержни второй группы сложности
	Читать технологическую документацию и инструкции по эксплуатации пескострельных стержневых машин
Необходимые знания	Устройство и принципы работы пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры техники безопасности при изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры техники безопасности при работе с самотвердеющими формовочными и стержневыми смесями
	Меры техники безопасности при работе с формовочными и стержневыми смесями, отверждаемыми конвективной сушкой
	Режимы работы пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Назначение элементов интерфейса систем управления пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Технологические свойства стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из самотвердеющих смесей
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из смесей отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из смесей отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Основные типы армирующих каркасов для литейных стержней второй группы сложности и их конструкции
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов

	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Основные типы сушильных плит и их конструкции
	Методы контроля качества литейных стержней второй группы сложности
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля качества литейных стержней второй группы сложности
	Устройство и принципы работы приборов для контроля свойств литейных стержней
	Методы контроля состояния каркасов для литейных стержней второй группы сложности
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля состояния каркасов для литейных стержней второй группы сложности
	Методы контроля состояния стержневой оснастки и формовочного инструмента
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля состояния стержневой оснастки и формовочного инструмента
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
Применяемые орудия труда	
	Пескострельные стержневые машины для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Стержневые ящики для изготовления литейных стержней второй группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Сушильные плиты для изготовления литейных стержней второй группы сложности
	Формовочные инструменты и приспособления для отделки литейных стержней второй группы сложности
	Средства контроля и измерения параметров литейных стержней второй группы сложности
Применяемые технологии	Сборка ящиков для литейных стержней второй группы сложности
	Формовка литейных стержней в пескострельных стержневых машинах второй группы сложности
	Визуальный контроль качества литейных стержней второй группы сложности
	Инструментальный контроль качества литейных стержней второй группы сложности
	Сушка литейных стержней второй группы сложности
	Отделка литейных стержней второй группы сложности

3.3. Профессия

Наименование	Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 4-го разряда	Код	С	Уровень квалификации	3

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация по образованию	Стерженщик машинной формовки или

	Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее шести месяцев стерженщиком машинной формовки 3-го разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	104930	Стерженщик машинной формовки
ОКЗ	7211	Формовщики и стерженщики
ЕТКС	§131	Стерженщик машинной формовки 4-го разряда, выпуск 2, раздел «Литейные работы»
Перечень ПО	2240.	Стерженщик машинной формовки
Перечень СПО[12]	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Изготовление литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах	Код	C/01.3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль состояния стержневых ящиков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль правильности сборки ящиков для литейных стержней третьей группы сложности
	Проверка работоспособности пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Подготовка пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней третьей группы сложности к работе
	Установка каркасов в стержневые ящики для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Изготовление литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль качества литейных стержней третьей группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах
	Отделка литейных стержней третьей группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах

Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Оценивать состояние стержневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Оценивать точность сборки стержневых ящиков для литейных стержней третьей группы сложности при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Оценивать работоспособность пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Регулировать режим работы и подготавливать пескострельную стержневую машину для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Оценивать состояние каркасов для литейных стержней третьей группы сложности при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Устанавливать и закреплять каркасы для литейных стержней третьей группы сложности в стержневой ящик
	Управлять пескострельной стержневой машиной для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Осуществлять изготовление литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Извлекать литейные стержни третьей группы сложности, изготавливаемые на пескострельных стержневых машинах, из стержневых ящиков
	Пользоваться специальным инструментом и приспособлениями для установки литейных стержней третьей группы на драйеры
	Визуально оценивать качество литейных стержней третьей группы сложности, изготавливаемых на пескострельных стержневых машинах
	Оценивать качество литейных стержней третьей группы сложности, изготавливаемых на пескострельных стержневых машинах, при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней третьей группы сложности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни третьей группы сложности
	Читать технологическую документацию на литейные стержни третьей группы сложности
	Читать технологическую документацию и инструкции по эксплуатации пескострельных стержневых машин
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами и прикладными программами
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы

	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию на литейные стержни третьей группы сложности с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию на литейные стержни третьей группы сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
Необходимые знания	Устройство и принципы работы пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры техники безопасности при изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры техники безопасности при работе с самотвердеющими формовочными и стержневыми смесями
	Меры техники безопасности при работе с формовочными и стержневыми смесями, отверждаемыми конвективной сушкой
	Режимы работы пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Назначение элементов интерфейса систем управления пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Технологические свойства стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из самотвердеющих смесей
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из смесей отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из смесей отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Основные типы армирующих каркасов для литейных стержней третьей группы сложности и их конструкции
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов

	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Методы контроля геометрической точности стержневых ящиков для стержней третьей группы сложности
	Методы контроля качества литейных стержней третьей группы сложности
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля качества литейных стержней третьей группы сложности
	Устройство и принципы работы приборов для контроля свойств литейных стержней
	Основные типы сушильных плит и их конструкции
	Методы контроля состояния каркасов для литейных стержней третьей группы сложности
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля состояния каркасов для литейных стержней третьей группы сложности
	Методы контроля состояния стержневой оснастки и формовочного инструмента
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля состояния стержневой оснастки и формовочного инструмента
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Применяемые орудия труда	Пескострельные стержневые машины для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Стержневые ящики для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Сушильные плиты для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Формовочные инструменты и приспособления для отделки литейных стержней третьей группы сложности
	Средства контроля и измерения параметров литейных стержней третьей группы сложности
Применяемые технологии	Сборка ящиков для литейных стержней третьей группы сложности
	Формовка литейных стержней в пескострельных стержневых машинах третьей группы сложности
	Визуальный контроль качества литейных стержней третьей группы сложности
	Инструментальный контроль качества литейных стержней третьей группы сложности
	Сушка литейных стержней третьей группы сложности
	Отделка литейных стержней третьей группы сложности

3.4. Профессия

Наименование	Стерженщик на пескострельных стержневых машинах 5-го разряда	Код	D	Уровень квалификации	4

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация по образованию	Стерженщик машинной формовки или Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее двух лет стерженщиком машинной формовки 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее одного года стерженщиком машинной формовки 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	104930	Стерженщик машинной формовки
ОКЗ	7211	Формовщики и стерженщики
ЕТКС	§132	Стерженщик машинной формовки 5-го разряда, выпуск 2, раздел «Литейные работы»
Перечень ПО	2240.	Стерженщик машинной формовки
Перечень СПО	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Изготовление литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах	Код	D/01.4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль состояния стержневых ящиков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль правильности сборки ящиков для литейных стержней четвертой группы сложности

	Проверка работоспособности пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности
	Подготовка пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности к работе
	Установка каркасов в стержневые ящики для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности
	Изготовление литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Контроль качества литейных стержней четвертой группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах
	Отделка литейных стержней четвертой группы сложности, изготовленных на пескострельных стержневых машинах
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Искать в электронном архиве инструкции по эксплуатации пескострельных стержневых машин, технологическую документацию на стержневые пескострельные машины
	Искать в электронном архиве методики и инструкции по контролю состояния стрежневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления стержней на пескострельных стержневых машинах
	Оценивать состояние стержневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Оценивать точность сборки стержневых ящиков для литейных стержней четвертой группы сложности при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Оценивать работоспособность пескострельной стержневой машины для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности
	Контролировать режим работы пескострельной стержневой машины при помощи контрольно-измерительных приборов и устройств
	Регулировать режим работы и подготавливать пескострельную стержневую машину для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности
	Оценивать состояние каркасов для литейных стержней четвертой группы сложности при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Устанавливать и закреплять каркасы для литейных стержней четвертой группы сложности в стержневой ящик
	Управлять пескострельной стержневой машиной для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности
	Осуществлять изготовление литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Извлекать литейные стержни четвертой группы сложности, изготавливаемые на пескострельных стержневых машинах, из стержневых ящиков
	Пользоваться специальным инструментом и приспособлениями для установки литейных стержней четвертой группы на драйеры
	Визуально оценивать качество литейных стержней четвертой группы сложности, изготавливаемых на пескострельных стержневых машинах

	Оценивать качество литейных стержней четвертой группы сложности, изготавливаемых на пескострельных стержневых машинах, при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней четвертой группы сложности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни четвертой группы сложности
	Читать технологическую документацию на литейные стержни четвертой группы сложности
	Читать технологическую документацию и инструкции по эксплуатации пескострельных стержневых машин
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами и прикладными программами
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию на литейные стержни четвертой группы сложности с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию на литейные стержни четвертой группы сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
Необходимые знания	Устройство и принципы работы пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности
	Устройство и принципы работы приборов и устройств для контроля режима работы пескострельных стержневых машин
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры техники безопасности при изготовлении стержней на пескострельных стержневых машинах
	Меры техники безопасности при работе с самотвердеющими формовочными и стержневыми смесями
	Режимы работы пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности
	Назначение элементов интерфейса систем управления пескострельных стержневых машин для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Технологические свойства стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из самотвердеющих смесей
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из смесей отверждаемых конвективной сушкой

	Методы отделки литейных стержней из смесей отверждаемых конвективной сушкой
	Методы отделки литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из смесей, отверждаемых конвективной сушкой
	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Основные типы армирующих каркасов для литейных стержней четвертой группы сложности и их конструкции
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Методы контроля геометрической точности стержневых ящиков для стержней четвертой группы сложности
	Методы контроля качества литейных стержней четвертой группы сложности
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля качества литейных стержней четвертой группы сложности
	Устройство и принципы работы приборов для контроля свойств литейных стержней
	Методы контроля состояния каркасов для литейных стержней четвертой группы сложности
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля состояния каркасов для литейных стержней четвертой группы сложности
	Методы контроля состояния стержневой оснастки и формовочного инструмента
	Основные типы сушильных плит и их конструкции
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля состояния стержневой оснастки и формовочного инструмента
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней четвертой группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Применяемые орудия труда	Пескострельные стержневые машины для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Стержневые ящики для изготовления литейных стержней третьей группы сложности на пескострельных стержневых машинах
	Сушильные плиты для изготовления литейных стержней третьей группы сложности
	Формовочные инструменты и приспособления для отделки литейных стержней третьей группы сложности
	Средства контроля и измерения параметров литейных стержней третьей группы сложности
Применяемые технологии	Сборка ящиков для литейных стержней третьей группы сложности
	Формовка литейных стержней в пескострельных стержневых машинах третьей группы сложности
	Визуальный контроль качества литейных стержней третьей группы сложности
	Инструментальный контроль качества литейных стержней третьей группы сложности
	Сушка литейных стержней третьей группы сложности
	Отделка литейных стержней третьей группы сложности

3.5. Профессия

Наименование	Оператор пескострельных автоматов 6-го разряда	Код	D	Уровень квалификации	4

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация по образованию	Стерженщик машинной формовки или Наладчик оборудования
Опыт практической работы	Не менее двух лет стерженщиком машинной формовки 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее одного года стерженщиком машинной формовки 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	104930	Стерженщик машинной формовки
ОКЗ	7211	Формовщики и стерженщики
Перечень ПО	2240.	Стерженщик машинной формовки
Перечень СПО	15.01.08	Наладчик литейного и кузнечного оборудования

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Изготовление литейных стержней на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления	Код	E/01.4

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к изготовлению литейных стержней на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления
	Контроль состояния стержневых ящиков и формовочных инструментов для изготовления литейных стержней на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления
	Проверка работоспособности пескострельного стержневого автомата с электронной системой управления для изготовления литейных стержней
	Контроль и корректировка режима работы пескострельного стержневого автомата с электронной системой управления для изготовления литейных стержней
	Подготовка пескострельного стержневого автомата с электронной системой управления для изготовления литейных стержней к работе
	Установка каркасов в стержневые ящики для изготовления литейных стержней
	Изготовление литейных стержней на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления
	Контроль качества литейных стержней, изготовленных на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления
	Отделка литейных стержней, изготовленных на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места для изготовления литейных стержней на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Искать в электронном архиве инструкции по эксплуатации и технологическую документацию на пескострельные стержневые автоматы с электронной системой управления
	Искать в электронном архиве методики и инструкции по контролю состояния стрежневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления стержней на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления
	Применять 3D-сканирующие устройства для контроля состояния стержневых ящиков
	Оценивать состояние стержневых ящиков и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Оценивать точность сборки стержневых ящиков для литейных стержней при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений

	Оценивать работоспособность пескострельного стержневого автомата с электронной системой управления для изготовления литейных стержней
	Контролировать режим работы пескострельного стержневого автомата с электронной системой управления при помощи контрольно-измерительных приборов и устройств
	Корректировать режим работы пескострельного стержневого автомата с электронной системой управления
	Регулировать режим работы и подготавливать пескострельный стержневой автомат с электронной системой управления для изготовления литейных стержней
	Оценивать состояние каркасов для литейных стержней при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Устанавливать и закреплять каркасы для литейных стержней в стержневой ящик
	Управлять пескострельным стержневым автоматом с электронной системой управления для изготовления литейных стержней
	Осуществлять изготовление литейных стержней на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления
	Визуально оценивать качество литейных стержней, изготавливаемых на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления
	Оценивать качество литейных стержней, изготавливаемых на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления, при помощи контрольно-измерительных устройств и приспособлений
	Использовать 3D-сканирующие устройства для контроля качества литейных стержней
	Использовать компьютерно-измерительные системы для контроля геометрических параметров литейных стержней
	Использовать формовочный инструмент и приспособления для отделки литейных стержней
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при изготовлении литейных стержней на пескострельном стержневом автомате с электронной системой управления
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию на литейные стержни
	Читать технологическую документацию на литейные стержни
	Читать технологическую документацию и инструкции по эксплуатации пескострельного стержневого автомата с электронной системой управления
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами и прикладными программами
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию на литейные стержни с использованием прикладных компьютерных программ
	Просматривать конструкторскую документацию на литейные стержни с использованием систем автоматизированного проектирования (далее – CAD-системы)
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию на литейные стержни с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Необходимые знания	Устройство и принципы работы пескострельных стержневых автоматов с электронной системой управления для изготовления литейных стержней
	Возможности и правила эксплуатации компьютерно-измерительных систем контроля геометрических параметров
	Устройство и принципы работы приборов и устройств для контроля режима работы пескострельных стержневых автоматов с электронной системой управления
	3D-сканирующие устройства: виды и порядок работы с ними
	Порядок применения средств индивидуальной и коллективной защиты при машинном изготовлении стержней на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления
	Меры техники безопасности при изготовлении стержней на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления
	Меры техники безопасности при работе с самотвердеющими формовочными и стержневыми смесями
	Меры техники безопасности при работе с стержневыми смесями, отверждаемыми с нагреваемой оснасткой
	Режимы работы пескострельных стержневых автоматов с электронной системой управления для изготовления литейных стержней
	Режимы отверждения литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Режимы отверждения литейных стержней, отверждаемых продувкой газами
	Режимы отверждения литейных стержней, отверждаемых в нагреваемой оснастке
	Зависимость прочности литейных стержней из самотвердеющих смесей от длительности отверждения
	Зависимость прочности литейных стержней, отверждаемых продувкой газами, от режима продувки
	Назначение элементов интерфейса систем управления пескодувных стержневых машин для изготовления литейных стержней
	Виды стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней, на пескострельных автоматах
	Технологические свойства стержневых смесей, применяемых для изготовления литейных стержней, на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из самотвердеющих смесей
	Методы отделки литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Методы отделки литейных стержней из смесей отверждаемых продувкой газами
	Методы отделки литейных стержней из смесей отверждаемых в нагреваемой оснастке
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из смесей отверждаемых с нагреваемой оснасткой
	Виды и причины возникновения дефектов литейных стержней, изготавливаемых из смесей отверждаемых продувкой газами
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из самотвердеющих смесей
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из смесей, отверждаемых с нагреваемой оснасткой
	Типы вспомогательных материалов, применяемых для изготовления литейных стержней из смесей, отверждаемых продувкой газами

	Устройство стержневых ящиков для изготовления литейных стержней на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления
	Основные типы армирующих каркасов для литейных стержней и их конструкции
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по изготовлению литейных стержней на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Требования, предъявляемые к стержневым ящикам для изготовления литейных стержней на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления
	Методы контроля геометрической точности стержневых ящиков для стержней
	Методы контроля качества литейных стержней
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля качества литейных стержней
	Устройство и принципы работы приборов для контроля свойств литейных стержней
	Методы контроля состояния каркасов для литейных стержней
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля состояния каркасов для литейных стержней
	Методы контроля состояния стержневой оснастки и формовочного инструмента
	Виды, назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приспособлений для контроля состояния стержневой оснастки и формовочного инструмента
	Назначение и правила эксплуатации стержневой оснастки и формовочного инструмента для изготовления литейных стержней на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой
	Порядок работы с файловой системой
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	CAD-системы: классы, наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Применяемые орудия труда	Пескострельные стержневые автоматах с электронной системой управления для изготовления литейных стержней
	Стержневые ящики для изготовления литейных стержней на пескострельных стержневых автоматах с электронной системой управления
	Сушильные плиты для изготовления литейных стержней
	Формовочные инструменты и приспособления для отделки литейных стержней
	Средства контроля и измерения параметров литейных стержней

	3D-сканирующие устройства для контроля и измерения параметров литейных стержней
Применяемые технологии	Сборка ящиков для литейных стержней
	Формовка литейных стержней в пескострельных стержневых машинах
	Визуальный контроль качества литейных стержней
	Инструментальный контроль качества литейных стержней
	Сушка литейных стержней
	Отделка литейных стержней
	3D-сканирование при контроле и измерении параметров литейных стержней

IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям машиностроения, город Москва
Председатель

[1] Приказ Минтруда России от 29 сентября 2014 г. № 667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779) с изменением, внесенным приказом Минтруда России от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

[2] Общероссийский классификатор занятий.

[3] Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет»; статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации.

[4] Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), от 2 октября 2024 г. № 509н (зарегистрирован Минюстом России 1 ноября 2024 г., регистрационный №79994), действует до 1 апреля 2027 г.

[5] Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда», действует до 1 сентября 2026 г.

[6] Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации», действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

[7] Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 22 января 2024 г. № 16 (зарегистрирован Минюстом России 26 февраля 2024 г., регистрационный № 77342), действует до 1 января 2027 г.

[8] Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657), действует до 31 декабря 2025 г.

[9] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

[10] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

[11] Приказ Минпросвещения России от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (зарегистрирован Минюстом России 14 августа 2023 г., регистрационный №74776) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 29 февраля

2024 г. № 136 (зарегистрирован Минюстом России 3 апреля 2024 г., регистрационный № 77757), от 5 ноября 2024 г. № 768 (зарегистрирован Минюстом России 5 декабря 2024 г., регистрационный № 80461), от 10 сентября 2025 г. № 656 (зарегистрирован Минюстом России 9 октября 2025 г., регистрационный № 83795).

[12] Приказ Минпросвещения России от 17 мая 2022 г. № 336 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. № 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования» (зарегистрирован Минюстом России 17 июня 2022 г., регистрационный № 68887) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 12 мая 2023 г. № 359 (зарегистрирован Минюстом России 9 июня 2023 г., регистрационный № 73797), от 25 сентября 2023 г. № 717 (зарегистрирован Минюстом России 26 октября 2023 г., регистрационный № 75754), от 27 апреля 2024 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 31 мая 2024 г., регистрационный № 78367), от 7 ноября 2024 г. № 782 (зарегистрирован Минюстом России 10 декабря 2024 г., регистрационный № 80517), от 25 марта 2025 г. № 226 (зарегистрирован Минюстом России 29 апреля 2025 г., регистрационный № 82008).