

1. Наименование квалификации:
Волоочильщик проволоки по производству специальных профилей, металлопроката из черных металлов на одностаночных станах, многостаночных станах и станах барабанного типа (3-й уровень квалификации)
2. Номер квалификации:
27.02500.03
3. Уровень (подуровень квалификации):
3
4. Область профессиональной деятельности:
27. Металлургическое производство
5. Вид профессиональной деятельности:
Волочение металлопроката, проволоки и труб из черных и цветных металлов
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:
47 01.04.2025
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:
97/25-ПР 24.07.2025

8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт	Волоочильщик Приказ Минтруда России от 16.09.2022 № 568н
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации	нет
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	

9. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

Код	Наименование трудовой функции профессиональной	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения
A/01.3	Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения металлопроката и труб из черных и цветных металлов на одностаночных однократных и многократных волочильных	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, о состоянии рабочего места волочильщика, неполадках в работе обслуживаемого	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования однократных волочильных станов, средств	Устройство, принцип работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, волочильного инструмента участка волочения Устройство, кинематические схемы и правила наладки	-

станах	оборудования и принятых мерах по их устранению Проверка состояния ограждений и работоспособности основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования на участке волочения Подготовка к работе волочильного оборудования, инструмента, тары, приспособлений и технологической смазки Установка волок Проверка поступившего металла, предназначенного для волочения, на соответствие основным требованиям стандартов и технических условий Подготовка металла к волочению Засыпка (заливка в случае мокрого волочения) волочильной смазки Контроль качества подсмазочного слоя металлопроката перед волочением Установка бунта, катушки на размоточное устройство волочильного стана Извлечение волок из оправ (в случае необходимости их замены), протирка волок по окончании цикла волочения Отбор образцов произведенной продукции на физико-механические и металлографические испытания Контроль геометрических параметров и качества	индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования от установленных значений Определять тип волокни и технологическую смазку в зависимости от вида производимой продукции Оценивать качество и необходимое количество технологической смазки в процессе волочения Определять соответствие требованиям технических условий поступившего металла для волочения и подтверждать соответствие (выполнять аттестацию) готовой продукции установленным требованиям Устанавливать технологический инструмент на однократных волочильных станах Производить подналадку технологического оборудования однократных волочильных станов Извлекать отработанные волокни из оправ Обрезать торцы проволоки перпендикулярно к ее оси Визуально определять наличие дефектов на поверхности металла перед волочением для отбраковки Отбирать представительные пробы для определения физико-механических и металлографических свойств готового металла Применять контрольно-	однократных однократных и многократных волочильных станов Требования технологических инструкций по волочению металлопроката и труб на однократных однократных и многократных волочильных станах Правила приемки металла, предназначенного для волочения Виды дефектов металла, направляемого на волочение Способы подготовки металлопроката и их влияние на качество металла при волочении Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на однократных волочильных станах Виды волок и технологических смазок Конструкция и порядок сборки волоки Устройство, принцип работы и правила эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки металла Требования нормативно-технической документации к параметрам и качеству готовой продукции, критерии оценки качества готовой продукции, виды брака и способы его предупреждения, выявления и устранения Требования к проведению отбора проб для испытаний металлопродукции Перечень, периодичность и методы контроля характеристик металлопродукции
--------	---	--	---

		поверхности готовой продукции Подтверждение соответствия (аттестация) готовой продукции установленным требованиям Оформление сопроводительной документации на произведенную продукцию Съем, увязка, маркировка, упаковка продукции – мотков, бунтов или пачек продукции Взвешивание произведенной продукции Сдача в фильерную мастерскую отработанных волок Сбор, сортировка отбракованного металла и отходов по группам Чистка обслуживаемого оборудования Сбор использованной ветоши в специальные контейнеры Уборка рабочего места волочильщика Ведение агрегатного журнала и учетной документации волочильщика	измерительный инструмент для измерения геометрических размеров поступающего металлопроката Безопасно устанавливать, снимать бунты, катушки на размоточном устройстве волочильного стана Выполнять комплекс завершающих операций процесса волочения – съем и взвешивание произведенной продукции, увязка, маркировка, упаковка, оформление сопроводительной документации Проверять исправность весов Производить проверку и настройку мерительного инструмента Подавать специальные команды машинисту крана в ходе технологического процесса Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке волочения Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика	Требования к качеству готовой металлопродукции Порядок и правила приемки металла после волочения Назначение и правила применения контрольно-измерительного инструмента Порядок и правила взвешивания, увязки, маркировки, упаковки произведенной продукции, оформления сопроводительной документации Правила укладки, связки и транспортировки готовой продукции Требования схем перемещения и складирования металла и оборудования на участке волочения Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке волочения Требования бирочной системы и нарядов-допусков для рабочего места волочильщика Правила эксплуатации подъемных сооружений План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке волочения Программное обеспечение рабочего места волочильщика	
A/02.3	Ведение процесса волочения металлопроката и труб из черных и цветных металлов на однократных однократных и многократных волочильных станах	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о характеристиках режима волочения, причинах получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования однократных	Устройство, принцип работы, правила технической эксплуатации и наладки, конструктивные особенности волочильных станов различных типов, вспомогательного	-

устранению	однократных и многократных	оборудования – разматывателей,
Проверка работоспособности	волоочильных станов и устройств	наматывателей, приспособлений
обслуживаемого волоочильного	волоочения от установленных	для острения проволоки,
оборудования и механизмов	значений	смазочного оборудования,
Настройка волоочильного стана и	Осуществлять проверку	оборудования для обрезки
установок для нагрева металла	исправности технологического	бунтов, сварки проволоки
Определение качества	инструмента однократных	Расположение защитно-
подготовленного к волочению	и многократных	блокировочных устройств на
металла после травления,	волоочильных станов	волоочильных станах и требования
промывки, желтения и	Определять готовность к работе,	к их исправности
известкования и определение	производить наладку и	Устройство и принцип
пригодности к работе	регулировку обслуживаемого	эксплуатации основного и
волоочильного инструмента	основного и вспомогательного	вспомогательного оборудования в
Регулировка параметров	оборудования, механизмов	соответствии с требованиями
волоочения и режимов работы	волоочильного стана / сдвоенных	производственной технической
волоочильного стана	линий / специальных установок	документации
Обкатка труб на стержне и снятие	(линий) / установок для подогрева	Места возникновения
со стержня	металла	неисправностей на волоочильных
Пробное волочение	Проверять на соответчике	станах различных типов, причины
Проверка качества и количества	установленным требованиям	их возникновения и способы их
поступающей технологической	качество подготовленного к	предупреждения
смазки в процессе волоочения	волоочению металла после	Требования, предъявляемые к
Контроль параметров изделий для	травления, промывки, желтения и	защитным блокировочным
дальнейшего запуска в	известкования, пригодность к	устройствам
производство всей партии	работе волоочильного инструмента	Принципиальная схема
металла	Управлять оборудованием подачи	производства холодновытянутых
Ведение процесса волоочения	заготовок, подъемно-задающим	изделий, промежуточные
металлопроката и труб из черных	столом, автоматической кареткой	операции термообработки и
и цветных металлов на	и захватывающим механизмом	вспомогательные операции
однократных однократных и	Подбирать (устанавливать,	технологического процесса
многократных волоочильных	заменять) технологический	волоочения
станах	инструмент в соответствии со	Устройство, кинематические,
Волочение и калибровка на	сменным заданием и по мере	электрические, пневматические
волоочильных станах пруткового	необходимости	схемы и правила наладки
материала различного диаметра	Управлять основным,	однократных однократных и
Волочение и калибровка на	вспомогательным оборудованием,	многократных волоочильных
волоочильных станах бунтового	механизмами и приводами	станов
металла различного диаметра	применяемых волоочильных	Предельные нагрузки
Волочение труб, полос, прутков,	станов	волоочильного стана, допустимые
профилей из цветных металлов и	Управлять технологическими	величины обжима и скорости
сплавов на однократных цепных	процессами	волоочения
волоочильных станах, на	волоочения/калибровки	Влияние травления и обжига на
сдвоенных линиях трехкратного	металлопроката и труб из черных	качество металла при волоочении

	волочения, многониточных станах; труб на плавающей оправке на станах барабанного типа Волочение точных фасонных профилей из прутков Волочение и калибровка на специальных линиях пруткового и бунтового металла различного диаметра труднодеформируемых, жаропрочных, сложнелегированных и других специальных марок стали в горячем состоянии с одновременным обслуживанием установок для подогрева металла (свинцовые или солевые ванны, установки токов высокой частоты (далее – ТВЧ), электроконтактного нагрева) Определение и регулирование режима нагрева металла на контактных установках и установках ТВЧ, получение заданной структуры металла по величине зерна Чистовое волочение труб готовых размеров под термообработку на готовом размере или под сдачу в нагартованном состоянии Выполнение заключительных операций по приданию готовому изделию требуемой формы Контроль качества и своевременной замены технологического инструмента и волоочильной смазки на одноплатных однократных и многократных волоочильных станах Смена волок Управление транспортером подачи заготовок, подъемно-	и цветных металлов на одноплатных однократных и многократных волоочильных станах применимых типов Контролировать и регулировать работу смазочных и специальных намоточных устройств (загрузочных консолей) и накопителей готовой продукции, съемных механизмов и систем охлаждения Отбирать представительные пробы для контроля качества Визуально определять наличие дефектов на поверхности металла перед волочением, в процессе и после волочения Подбирать тип волоки и технологическую смазку в зависимости от марки и вида калибруемого металла Регулировать скорость волочения на одноплатных однократных и многократных волоочильных станах применимых типов Проверять величины фактического абсолютного обжатия Пользоваться мерительным инструментом Производить проверку и настройку мерительного инструмента Оценивать качество и необходимое количество технологической смазки в процессе волочения Применять контрольно-измерительный инструмент для определения геометрических размеров поступающего металла Применять средства индивидуальной защиты,	Основы металловедения, пластической деформации и термической обработки в объеме, необходимом для квалифицированного управления технологическим процессом Требования технических инструкций по волочению металлопроката и труб на одноплатных однократных и многократных волоочильных станах Особенности волочения металлопроката различных марок Типы волок (одинарная, сборная, роликовая), конструкции и порядок сборки волок Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на одноплатных однократных и многократных станах волочения Влияние скоростных режимов на процесс волочения металла Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования Влияние способа подготовки металла, нагрева, травления и термообработки на качество продукции при волочении Система допусков и посадок, качества, параметры шероховатости металла Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при волочении металла Требования технической документации, регламентирующей процессы волочения	
--	--	---	---	--

		задающим столом, автоматической кареткой и захватывающим механизмом Контроль качества поверхности и геометрических размеров холодноотянутого металла Отбор образцов произведенной продукции на физико-механические и металлографические испытания Обслуживание смазочных и специальных намоточных устройств или загрузочных консолей и накопителей готовой продукции, съемных механизмов и систем охлаждения при волочении Контроль намотки металлопроката на волочильные барабаны, укладки прутков на приемное приспособление, в приемную тару Обрезка заправочных концов Сброс готовой продукции на стеллаж или в накопительный карман Ведение агрегатного журнала и учетной документации волочильщика	пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке волочения Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика	Требования стандартов и технических условий к выпускаемой продукции Механические свойства обрабатываемого металла Виды брака металлопродукции, выявляемые при волочении металла Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе волочения Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и мерительного инструмента Типичные причины и места возникновения неисправностей на волочильных станах различных типов, способы устранения и предупреждения Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке волочения План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке волочения Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке волочения Регулируемые волочильщиком параметры технологического процесса и настройки оборудования Программное обеспечение рабочего места волочильщика	
В/01.3	Выполнение вспомогательных операций технологического процесса волочения проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, о состоянии рабочего места,	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного	Устройство, принцип работы, правила технической эксплуатации и конструктивные особенности волочильного оборудования, разматывателей,	-

многониточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением	неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению Проверка состояния ограждений и исправности средств индивидуальной защиты, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования на участке волочения Подготовка к работе волочильного оборудования, инструмента, приспособлений и технологической смазки Проверка поступившего металла на соответствие основным требованиям к металлу, предназначенному для волочения Подготовка мотков и шпудль к волочению Контроль качества подсмазочного слоя металлопроката перед волочением Установка бунта, катушки на размоточное устройство, проволоки на карусели, заправка ее концов, протягивание через фильеры и закрепление на барабанах Установка волок (фильер на станы) и заправка концов обрабатываемой проволоки в фильеры Завивка, завальцовка концов материала на машинах Сварка концов проволоки в бунтах и проволоки на катушках Обслуживание и регулирование смазочных и специальных намоточных устройств, сварочных аппаратов, съемных механизмов и	оборудования многониточных однократных и многократных волочильных станов и устройств волочения от установленных значений Осуществлять проверку исправности технологического инструмента однократных и многократных волочильных станов Устранять выявленные неполадки своими силами или с привлечением ремонтного персонала Определять готовность к работе, производить наладку и регулировку обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, механизмов волочильного стана / сдвоенных линий / специальных установок (линий) / установок для подогрева металла Проверять на соответствие установленным требованиям качество подготовленного к волочению металла после травления, промывки, желтения и известкования, пригодность к работе волочильного инструмента Управлять оборудованием подачи заготовок, подъемно-задающим столом, автоматической кареткой и захватывающим механизмом Подбирать (устанавливать, заменять) технологический инструмент в соответствии со сменным заданием и по мере необходимости Подбирать тип волоки и технологическую смазку в зависимости от марки и вида обрабатываемого металла	наматывателей, приспособлений для острения проволоки, ленточной шлифовальной установки, смазочного оборудования, оборудования для обрезки бунтов, сварки проволоки Устройство, правила использования применяемого контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации сварочного оборудования Технологическая схема производства холодновытянутых изделий, промежуточные операции термообработки и вспомогательные операции технологического цикла волочения Устройство, кинематические, электрические, пневматические схемы и правила наладки однократных и многократных волочильных станов Предельные нагрузки волочильного стана, допустимые величины обжима и скорости волочения Влияние травления и обжига на качество металла при волочении Основы металловедения, пластической деформации и термической обработки в объеме, необходимом для квалифицированного управления технологическим процессом Требования технологической инструкции, нормативно-
--	--	---	---

	системы охлаждения при волочении Определение качества подготовленного к волочению металла после каждого передела Работа по наладке станов и по смене фильер в пределах компетенции Работа по ремонту основного и вспомогательного волочильного оборудования в пределах компетенции Плющение проволоки различных марок на специальных плющильных станах Отбор проб для проведения аттестационных испытаний готового металла Оформление сопроводительной документации на произведенную продукцию Клеймение, маркировка продукции Взвешивание металла Сдача металла для прохождения контроля качества Вязка бунтов, установка и съём катушек (барабанов), упаковка металлопродукции после волочения Транспортировка металлопродукции после волочения Раздельное накопление отходов в специально предназначенные контейнеры и емкости на участке волочения Чистка оборудования, уборка рабочего места волочильщика Ведение агрегатного журнала и учета документации волочильщика	Управлять вспомогательным оборудованием, механизмами и приводами применяемых волочильных станов Контролировать и регулировать работу смазочных и специальных намоточных устройств (загрузочных консолей) и накопителей готовой продукции, съёмных механизмов и систем охлаждения Контролировать температуру и концентрацию раствора с подсмазочным покрытием Отбирать представительные пробы для контроля качества Производить регулировку дополнительного оборудования Оценивать качество и необходимое количество технологической смазки в процессе волочения Обрезать торцы проволоки перпендикулярно к ее оси Подавать специальные команды машинисту крана в ходе технологического процесса Отбирать пробы готового металла для проведения аттестационных испытаний продукции Проверять исправность весов для взвешивания металла Выполнять проверку мерительного инструмент Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки металлопродукции Работать (при наличии допуска) с подъемными сооружениями Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться	технической документации, регламентирующих процессы подготовки и технического обеспечения процессов волочения Правила приемки металла для волочения, способы исправления допускаемых технической документацией дефектов Типы волок (одинарная, сборная, роликовая), конструкции и порядок сборки волок Сортамент металла, основные свойства металла и сплавов, подлежащих волочению Требования нормативно-технической документации к металлу, направляемому на волочение Способы контроля и регулирования дополнительного оборудования: разматывателей, наматывателей, приспособлений для острения проволоки, смазочного оборудования, оборудования для обрезки бунтов, сварки проволоки Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многониточных однократных и многократных станах волочения Порядок заправки ленточного шлифовального агрегата, заправки и регулировки натяжных роликов Влияние скоростных режимов на процесс волочения металла Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования Влияние способа подготовки металла, нагрева, травления и	
--	---	---	---	--

			аварийным инструментом при аварийных ситуациях на участке волочения Вести учетную документацию в установленном инструкциями порядке Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика	термообработки на качество продукции при волочении Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при волочении металла Требования нормативно-технической документации к параметрам и качеству готовой продукции, критерии оценки качества готовой продукции, виды брака и способы его предупреждения, выявления и устранения Перечень, периодичность и методы контроля характеристик металлопродукции Требования к проведению отбора проб для испытаний металлопродукции Требования к мерительному инструменту и приборам, порядок проверки и правила ухода Устройство, принцип работы, правила эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки металлопродукции Правила нанесения промежуточной маркировки, приемки металла после волочения Регулируемые волочильщиком параметры технологического процесса и настройки оборудования Правила укладки, связки и транспортировки готовой продукции Правила обращения с отходами производства (лом черных и цветных металлов, отходы резинотехнические, промасленная	
--	--	--	--	--	--

				ветошь), место и способ хранения, сбора и накопления Классификация отходов черных и цветных металлов Правила эксплуатации подъемных сооружений Требования бирочной системы и нарядов-допусков к рабочему месту волочильщика План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке волочения Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке волочения Программное обеспечение рабочего места волочильщика	
В/02.3	Ведение процесса волочения проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на многониточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о характеристиках режима волочения, причинах получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их устранению в течение смены Проверка качества и количества технологической смазки во время волочения Настройка волочильного стана и установок для нагрева металла Определение качества подготовленного к волочению металла после травления, промывки, желтении и известкования и определение пригодности к работе волочильного инструмента Регулировка параметров волочения Установка скорости волочения по заданному маршруту и режиму	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров текущего состояния, обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования однопоточных однократных и многократных волочильных станов, и устройств волочения от установленных значений Осуществлять проверку исправности технологического инструмента однопоточных однократных и многократных волочильных станов Определять готовность к работе, производить наладку и регулировку обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, механизмов волочильного стана / сдвоенных линий / специальных установок (линий) / установок для подогрева	Устройство, принцип работы, правила технической эксплуатации и наладки, конструктивные особенности волочильного оборудования, разматывателей, наматывателей, приспособлений для острения проволоки, смазочного оборудования, оборудования для обрезки бунтов, сварки проволоки Принципиальная схема производства холодновытянутых изделий, промежуточные операции термообработки и вспомогательные операции технологического процесса волочения Устройство, кинематические, электрические, пневматические схемы и правила наладки однопоточных однократных и многократных волочильных	-

волочения Пробное волочение Проверка качества и количества поступающей технологической смазки в процессе волочения Контроль параметров изделий для дальнейшего запуска в производство всей партии металла Ведение процесса волочения металлопроката и труб из черных и цветных металлов на многониточных однократных и многократных волочильных станах Волочение и калибровка на волочильных станах бунтового металла различного диаметра Ведение процесса волочения на барабанах и специальных установках, процессов раздачи и скручивания труб на специальных установках с одновременной термообработкой, стальных труб особотонкостенных, электрополированных, безрессорных, авиационных труб с повышенной точностью геометрии, качества наружной и внутренней поверхности Волочение проволоки, специальных профилей и труб Волочение труб, полос, прутков, профилей из цветных металлов и сплавов на однократных цепных волочильных станах, на двоянных линиях трехкратного волочения, многониточных станах и труб на плавающей оправке на станах барабанного типа Волочение и калибровка на специальных линиях бунтового	металла Проверять на соответствие установленным требованиям качество подготовленного к волочению металла после травления, промывки, желтении и известкования, пригодность к работе волочильного инструмента Управлять оборудованием подачи заготовок, подъемно-задающим столом, автоматической кареткой и захватывающим механизмом Подбирать (устанавливать, заменять) технологический инструмент в соответствии со сменным заданием и по мере необходимости Управлять основным, вспомогательным оборудованием, механизмами и приводами применяемых волочильных станов Управлять технологическими процессами волочения (калибровки) металлопроката и труб из черных и цветных металлов на многониточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением применимых типов Контролировать и регулировать работу смазочных и специальных намоточных устройств (загрузочных консолей) и накопителей готовой продукции, съемных механизмов и систем охлаждения Регулировать скорость волочения по заданному маршруту и режиму волочения Отбирать представительные пробы для контроля качества Визуально определять наличие	станов Предельные нагрузки волочильного стана, допустимые величины обжима и скорости волочения Влияние травления и обжига на качество металла при волочении Основы металловедения, пластической деформации и термической обработки в объеме, необходимом для квалифицированного управления технологическим процессом Требования технологической инструкции по волочению проволоки, специальных профилей и труб из черных и цветных металлов на многониточных станах Требования технологической инструкции по волочению металлопродукции на станах барабанного типа с однократным и многократным волочением Особенности волочения различных видов металлопродукции Типы волок (одинарная, сборная, роликовая), конструкции и порядок сборки волок Правила и порядок установки (смены) технологического инструмента на многониточных станах, станах барабанного типа с однократным и многократным волочением Система допусков и посадок, качества, параметры шероховатости металла Влияние способов подготовки металла и применяемого типа смазки на качество готовой продукции
---	---	--

	металла различного диаметра труднодеформируемых, жаропрочных, сложнолегированных и других специальных марок стали в горячем состоянии с одновременным обслуживанием установок для подогрева металла (свинцовые или солевые ванны, установки ТВЧ, электроконтактного нагрева) Контроль намотки металлопроката на волочильные барабаны, укладки прутков на приемное приспособление Определение и регулирование режима нагрева металла на контактных установках и установках ТВЧ, получение заданной структуры металла по величине зерна Контроль диаметра и профиля проволоки по протяжкам и качества поверхности проволоки Наблюдение за процессом намотки проволоки на приемное приспособление Контроль качества и своевременной замены технологического инструмента и волочильной смазки на однократных и многократных волочильных станах Смена волок Управление транспортером подачи заготовок, подъемно-задающим столом, автоматической кареткой и захватывающим механизмом Контроль качества поверхности и геометрических размеров холоднотянутого металла	дефектов на поверхности металла перед волочением, в процессе и после волочения Подбирать тип волоки и технологическую смазку в зависимости от марки и вида обрабатываемого металла Регулировать скорость волочения на однократных однократных и многократных волочильных станах применимых типов Проверять величины фактического абсолютного обжата Пользоваться мерительным инструментом Оценивать качество и необходимое количество технологической смазки в процессе волочения Применять контрольно-измерительный инструмент для определения геометрических размеров поступающего металла Заправлять проволоку в волоку на минимальной скорости Проверять качество, производить замену волок Визуально определять качество поверхности металла Визуально определять равномерность слоя окислов, цвет побежалости, вмятины и потертости от роликов Применять программное обеспечение рабочего места волочильщика	Влияние скоростных режимов на процесс волочения металла Регулируемые волочильщиком параметры технологического процесса и настройки оборудования, диалоговое окно программного обеспечения Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации при волочении металлопродукции Требования к качеству готовой продукции Виды дефектов, образующихся в процессе волочения Технические требования к геометрическим параметрам, равномерности слоя окислов, цвету побежалости, вмятинам и потертостям от роликов Правила и порядок использования контрольно-измерительных приборов на участке волочения Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке волочения Основы слесарного дела применительно к выполнению работ на участке волочения План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке волочения Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке волочения Программное обеспечение	
--	---	--	--	--

	Отбор образцов произведенной продукции на физико-механические и металлографические испытания Регулирование смазочных и специальных намоточных устройств или загрузочных консолей, накопителей готовой продукции, съемных механизмов и систем охлаждения при волочении Обрезка заправочных концов Сброс готовой продукции на стеллаж или в накопительный карман Подналадка волочильного оборудования Ведение агрегатного журнала и учетной документации волочильщика		рабочего места волочильщика	
--	--	--	-----------------------------	--

10. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и т. п.	Документ, цифровой ресурс	Код по документу (ресурсу)	Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)
Волочильщик проволоки 3-го разряда	ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
Волочильщик проволоки 4-го разряда	ЕТКС, ЕКС	§ 6	Волочильщик проволоки 3-го разряда
Волочильщик проволоки 5-го разряда	ЕТКС, ЕКС	§ 7	Волочильщик проволоки 4-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 8	Волочильщик проволоки 5-го разряда
	ОКПДТР	11486	Волочильщик проволоки

11. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости - направление подготовки / специальность / профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом, за исключением минимального разряда
Неформальное образование и самообразование (возможные варианты):	нет

варианты):	
------------	--

12. Особые условия допуска к работе:

Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и/или на ведение стропальных работ Наличие I группы по электробезопасности

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы:

-

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

Документ, подтверждающий прохождение профессионального обучения по профессии рабочего (и выше) по профилю подтверждаемой квалификации

ИЛИ

(Для выпускников учебных заведений) справка образовательной организации (организации, осуществляющей обучение) об обучении на выпускном курсе по программе среднего профессионального образования или о завершении обучения по программе профессионального обучения по профилю подтверждаемой квалификации
--

ИЛИ

Свидетельство о квалификации «Волочильщик проволоки по производству специальных профилей, металлопроката из черных металлов на одностаночных станах, многостаночных станах и станах барабанного типа (3-й уровень квалификации)»
--