

УТВЕРЖДЕН  
приказом Министерства  
труда и социальной защиты  
Российской Федерации  
от «14» июля 2015 г. № 451н

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

## Гальваник

500

Регистрационный номер

### Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) .....	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	5
3.1. Обобщенная трудовая функция «Выполнение гальванического покрытия с наружной и внутренней стороны простых изделий и деталей с прямыми и криволинейными плоскостями, имеющими впадины и выступы».....	5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Выполнение гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей изделий и деталей сложной конфигурации с труднодоступными для покрытия местами» .....	20
3.3. Обобщенная трудовая функция «Выполнение гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей сложных изделий и деталей с различными толщинами стенок и с большим числом переходов сечений».....	34
3.4. Обобщенная трудовая функция «Выполнение гальванического покрытия всех видов сложных по конфигурации изделий и деталей с большим числом переходов» .....	43
3.5. Обобщенная трудовая функция «Выполнение покрытия электрохимическим составом олово – висмут интегральных схем разной степени интеграции и других изделий радиоэлектронной техники».....	52
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	55

### I. Общие сведения

Выполнение работ по нанесению на детали и изделия защитных, защитно-декоративных и специальных покрытий методом гальваностегии и гальванопластики, а также нанесение окисных покрытий химическим и электрохимическим способами

40.094

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Создание защитных, защитно-декоративных и специальных покрытий методом гальваностегии и гальванопластики, нанесение окисных покрытий химическим и электрохимическим способами, восстановление поврежденных деталей, а также получение точных копий деталей методом гальванопластики

Группа занятий:

7549	Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
(код ОКЗ <sup>1</sup> )	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.61 (код ОКВЭД <sup>2</sup> )	Обработка металлов и нанесение покрытий на металлы (наименование вида экономической деятельности)
------------------------------------	--

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	Наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Выполнение гальванического покрытия с наружной и внутренней стороны простых изделий и деталей с прямыми и криволинейными плоскостями, имеющими впадины и выступы	2	Подготовка поверхностей для гальванического покрытия с наружной и внутренней стороны простых изделий и деталей с прямыми и криволинейными плоскостями, имеющими впадины и выступы	А/01.2	2
			Нанесение гальванического покрытия на детали и изделия простой конфигурации	А/02.2	2
			Контроль качества простых работ по подготовке поверхностей, нанесению покрытия на простые изделия и детали с прямыми и криволинейными плоскостями, имеющими впадины и выступы	А/03.2	2
В	Выполнение гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей изделий и деталей сложной конфигурации с труднодоступными для покрытия местами	3	Подготовка поверхностей для гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей изделий и деталей сложной конфигурации с труднодоступными для покрытия местами	В/01.3	3
			Нанесение гальванического покрытия на наружные и внутренние поверхности изделий и деталей сложной конфигурации с труднодоступными для покрытия местами	В/02.3	3
			Контроль качества работ средней сложности по подготовке поверхностей, нанесению покрытия на изделия и детали сложной конфигурации с труднодоступными для покрытия местами	В/03.3	3
С	Выполнение гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей	3	Подготовка поверхностей для гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей сложных изделий и деталей с различными толщинами стенок и с большим числом переходов сечений	С/01.3	3



	сложных изделий и деталей с различными толщинами стенок и с большим числом переходов сечений		Нанесение гальванического покрытия на наружные и внутренние поверхности сложных изделий и деталей с различными толщинами стенок и с большим числом переходов сечений	C/02.3	3
			Контроль качества сложных работ по подготовке поверхностей, нанесению покрытия на сложные изделия и детали с различными толщинами стенок и с большим числом переходов сечений	C/03.3	3
D	Выполнение гальванического покрытия всех видов сложных по конфигурации изделий и деталей с большим числом переходов	4	Подготовка поверхностей для гальванического покрытия всех видов сложных по конфигурации изделий и деталей с большим числом переходов	D/01.4	4
			Нанесение гальванического покрытия на все виды сложных по конфигурации изделий и деталей с большим числом переходов	D/02.4	4
			Контроль качества особо сложных работ по подготовке поверхностей, нанесению покрытия на все виды сложных по конфигурации изделий и деталей с большим числом переходов	D/03.4	4
E	Выполнение покрытия электрохимическим составом олово – висмут интегральных схем разной степени интеграции и других изделий радиоэлектронной техники	4	Подготовка поверхностей для покрытия электрохимическим составом олово – висмут интегральных схем разной степени интеграции и других изделий радиоэлектронной техники	E/01.4	4
			Нанесение покрытия электрохимическим составом олово – висмут на интегральные схемы разной степени интеграции и другие изделия радиоэлектронной техники	E/02.4	4
			Контроль качества работ по подготовке поверхностей, нанесению покрытия электрохимическим составом олово – висмут на интегральные схемы разной степени интеграции и другие изделия радиоэлектронной техники	E/03.4	4

### III. Характеристика обобщенных трудовых функций

#### 3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение гальванического покрытия с наружной и внутренней стороны простых изделий и деталей с прямыми и криволинейными плоскостями, имеющими впадины и выступы		Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Гальваник 2-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, включающие производственную практику по профессии гальваник продолжительностью шесть месяцев					
Требования к опыту практической работы	Наличие опыта профессиональной деятельности по выполнению работ на производстве учеником гальваника продолжительностью шесть месяцев					
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации <sup>3</sup> Знание правил технической эксплуатации электроустановок и основных вредных и опасных производственных факторов Прохождение работником противопожарного инструктажа Прохождение работником инструктажа по охране труда Соответствующая группа по электробезопасности <sup>4</sup> При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием стропального оборудования с отметкой о периодическом (или внеочередном) прохождении проверок знаний рабочих инструкций <sup>5</sup> К работе допускаются лица не моложе 18 лет <sup>6</sup>					
Другие характеристики	-					

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7549	Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы

	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС <sup>7</sup>	§12	Гальваник 2-го разряда
ОКПДТР <sup>8</sup>	11629	Гальваник

### 3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка поверхностей для гальванического покрытия с наружной и внутренней стороны простых изделий и деталей с прямыми и криволинейными плоскостями, имеющими впадины и выступы	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Ведение процессов травления цветных металлов, промывка в холодной проточной воде
	Виброгалтование
	Подводное полирование
	Галтовка изделий в барабанах или галтовочных колоколах
	Приготовление раствора для активации под руководством гальваника более высокой квалификации
	Активация: химическая и электрохимическая
	Зачистка на шлифовальном круге поверхностей деталей, подготавливаемых к металлопокрытию
	Крацевание деталей, подготавливаемых к металлопокрытию, с применением щеток (стальных, латунных), подбор щеток
	Обезвреживание рабочих растворов травления
	Обезжиривание деталей, подготавливаемых к металлопокрытию, в бензине, керосине
	Обезжиривание с помощью моющих растворов, промывка в горячей и холодной проточной воде
	Очистка поверхности венской известью (смесью окисей кальция и магния)
	Очистка поверхности при совмещении пескочистки с обезжириванием и протравливанием
	Подготовка деталей к покрытию, проверка условий, определяющих качество покрытий
	Подготовка поверхности к фосфатированию черных металлов
	Подготовка поверхности труб из титана под оксидирование: контроль качества, укупорка труб
	Подготовка поверхности шлифованием: подбор шлифовального круга и установка его на станке; зачистка на шлифовальном круге поверхностей деталей
Приготовление растворов (щелочных) для обезжиривания при химической подготовке поверхностей, ведение процесса	

	Приготовление травильного раствора для травления черных металлов под руководством гальваника более высокой квалификации
	Приготовление травильных смесей кислот для травления цветных металлов под руководством гальваника более высокой квалификации
	Проведение операций очистки поверхности перед загрузкой деталей в колокол: обезжиривание и активация
	Промывка деталей после операций подготовки
	Соблюдение требований технических регламентов по эксплуатации станков для механической подготовки поверхностей изделий
	Травление с применением ингибиторов
	Травление черных металлов без применения и с применением травильных присадок
	Химическая активация деталей в кислоте
	Электрохимическая активация деталей, регулирование силы тока при электрохимической активации, промывка в холодной проточной воде
	Электрохимическое обезжиривание, промывка в горячей и холодной проточной воде, регулировка тока при электрохимическом обезжиривании
Необходимые умения	Выполнять методики приготовления травильных смесей кислот для травления цветных металлов под руководством гальваника более высокой квалификации
	Выполнять методики приготовления щелочных растворов для обезжиривания при химической подготовке поверхностей под руководством гальваника более высокой квалификации
	Выполнять подготовку поверхностей деталей к покрытию механическим способом: шлифование, полирование, галтовка, крацевание, струйная абразивная и гидроабразивная обработка
	Выполнять подготовку поверхностей деталей к покрытию химическим способом: обезжиривание, травление, активация, промывка
	Выполнять технические регламенты эксплуатации ручных, ленточных станков для механической подготовки поверхностей изделий под покрытие
	Подбирать материал для изготовления шлифовальных и полировальных кругов, щетки для крацевания, полировальные пасты
	Соблюдать условия, обеспечивающие качественную подготовку деталей к покрытию
Необходимые знания	Виды химической и электрохимической обработки (обезжиривание, травление, активация, химическое и электрохимическое полирование)
	Состав растворов и режим работы при химической и электрохимической подготовке поверхностей; назначение, условия применения
	Горючие и негорючие растворители
	Крацевальные станки, их устройство и принцип работы
	Оборудование для песко- и дробеструйной, гидроабразивной обработки
	Материал для изготовления шлифовальных и полировальных кругов, зернистость абразивов, группа зернистости и вид обработки, номер зернистости, размерная характеристика зерен
	Материал для изготовления щеток для крацевания
	Методы обезвреживания рабочих растворов обезжиривания
	Методы повышения эффективности обезжиривания: повышение температуры, перемешивание, струйная подача раствора, наложение ультразвуковых колебаний, встряхивание

Механические способы подготовки деталей к покрытию: очистка сыпучими абразивными материалами: гидropескочистка, струйная очистка наждачным порошком и карборундом различной зернистости; очистка стальной дробью, металлическим песком и рубленой проволокой
Механические способы подготовки поверхности деталей к покрытию: шлифование, полирование, галтовка, крацевание, струйная абразивная и гидроабразивная обработка; назначение, условия применения
Оборудование для галтовки и вибрационной обработки
Оборудование для химической и электрохимической подготовки поверхности деталей к нанесению покрытий (ванны, струйный аппарат, аппараты для обработки деталей в парах растворителей)
Общая схема подготовки поверхности изделий к покрытию; роль подготовительных операций при нанесении покрытий
Поверхностно-активные вещества (ПАВ), вводимые в щелочные обезжиривающие растворы
Электрохимическое обезжиривание
Полировальные пасты, их состав, сорта и применение
Растворители, их характеристика и назначение
Свойства, характеристика и условия применения абразивных материалов (шлифовальных кругов и брусков, абразивных порошков, наждачной бумаги)
Состав растворов обезжиривания и режимы работы
Состав растворов при подготовке поверхности труб из титана под оксидирование, режим обработки
Способы подготовки поверхности изделий под покрытие и ее значение для качества покрытия
Технологии очистки труб из цветных металлов и их сплавов по первой группе
Технологии очистки труб из черных металлов по первой группе
Требования безопасной работы с растворами и электролитами обезжиривания
Требования безопасности при разведении растворов травления
Требования, предъявляемые к обработке поверхности под размерное хромирование
Условия, обеспечивающие качественную подготовку деталей к покрытию: соблюдение параметров шероховатости поверхности; отсутствие заусенцев, окалины, старых покрытий, неметаллических включений; правильный монтаж на подвески и в барабаны; тщательное обезжиривание, травление и активизация; соблюдение режимов промывки; недопущение длительных перерывов между промывкой и покрытием
Назначение процесса химической активации, состав растворов, режимы обработки
Химическое травление и активация, составы растворов для черных и цветных металлов
Виды брака при травлении и способы его устранения
Электрохимическое травление и активизация
Шлифовальные и полировальные круги, шкурки и ленты, материал для изготовления шлифовальных и полировальных кругов
Шлифовальные и полировальные пасты, их состав, сорта и применение



Другие характеристики	-
-----------------------	---

### 3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Нанесение гальванического покрытия на детали и изделия простой конфигурации	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Анодное оксидирование деталей приборов
	Восстановление размеров деталей хромированием
	Выбор и установка режима работы колоколов (число оборотов; плотность тока), регулировка силы тока в колоколах
	Выполнение работ по изоляции части деталей от различных видов покрытий различными способами
	Гальваническое покрытие керамических деталей
	Гальваническое покрытие шурупов для крепления всех металлических деталей внутренней аппаратуры, винтов рам, прутков оконных и предохранительных решеток, полос, ручек и наличников дверных цельнометаллических вагонов
	Гальванопластическое изготовление простых и средней сложности изделий для электровакуумных приборов
	Декоративное гальваническое покрытие деталей бытовой электроосветительной арматуры средней сложности
	Загрузка ванн химикатами по установленной рецептуре
	Загрузка деталей в колокол, установка нужного напряжения и силы тока на приборах в соответствии с действующей технологией, ведение процесса цинкования деталей по заданной толщине покрытия
	Защитное эматалирование деталей и изделий простой конфигурации
	Защитное эматалирование деталей крепежных для изделий систем кондиционирования воздуха, электровентиляторов
	Защитное эматалирование козырьков, отбойных листов, решеток кольцевых в системах кондиционирования и судовой вентиляции
	Защитное эматалирование планок, полос, скоб и других малогабаритных деталей простой конфигурации
	Изготовление гальванопластическим методом сеток мелкоструктурных медных
	Износостойкое хромирование без установки дополнительных анодов простых деталей и изделий (винтов, болтов, гаек, шайб)
	Изоляция поверхностей деталей и изделий, не подлежащих покрытию
	Кадмирование ниппелей, угольников, экранов
	Корректировка электролитов цинкования
	Лужение гальваническое с монтажом и в барабане простых деталей и изделий (гаек, шайб, болтов, винтов, шпилек)
	Лужение гальваническое цепей и проволоки различного сечения
	Меднение в цианистом электролите стальных деталей, корректировка электролита под руководством гальваника более высокой квалификации,

регулирование температуры и тока, промывка и сушка омедненных деталей, проверка качества покрытия внешним осмотром, меднение в этилендиаминовом электролите
Меднение стальных деталей в кислых электролитах, приготовление и корректировка кислых электролитов меднения под руководством гальваника более высокой квалификации, осмотр поверхностей деталей перед меднением
Монтаж деталей на приспособления, использование различных приспособлений для завешивания деталей в ванны подготовки и металлопокрытия: сеток для обработки деталей насыпью, рамочных приспособлений, приспособлений для индивидуального завешивания деталей, колокола, барабана
Никелирование воронок, вилок, вешалок, башмаков, подвесок, краников, крючков, капельниц
Никелирование с двумя подслоями (матовое) гаек, кранов водопроводных, оправ термометров, рупоров, пружин плоских и спиральных
Никелирование с двумя подслоями, оцинкование с изоляцией мест, не подлежащих покрытию, фланцев, шайб, шестерней всех размеров
Никелирование шестерней и колец различных размеров
Обезвреживание хромсодержащих стоков
Обработка деталей после процесса железнения
Однослойное и многослойное матовое никелирование деталей и изделий простой и средней сложности (планок, ручек, втулок, петель, шайб)
Оксидирование арматуры паровых машин и турбин (парозапорных клапанов, смазочных насосов, тахометров, вентильных коробок, редукционных клапанов)
Оксидирование кронштейнов всех размеров с частичной изоляцией поверхностей
Оксидирование черных металлов (воронение)
Оцинкование с пассивированием деталей надводных трапов кораблей, трапов подводных лодок, деталей ограждения для трапов, скоб, коушей, обушков, талрепов
Оцинкование с пассивированием деталей электро- и радиоаппаратуры (экранов, панелей, каркасов, кожухов, фигурных кронштейнов)
Получение точных металлических копий путем электроосаждения металлов
Правильный монтаж деталей на подвески; тщательное проведение подготовительных операций и промывок; соблюдение режимов покрытия
Приготовление и корректирование раствора химического оксидирования стали
Приготовление кислого и цианистого электролитов кадмирования под руководством гальваника более высокой квалификации, проработка электролитов током, корректирование электролитов, монтаж деталей на приспособления, поддержание заданного режима кадмирования, ведение процесса кадмирования, обработка деталей после кадмирования; осветление, пассивирование, обезводороживание, промывка
Приготовление раствора для химического оксидирования алюминия под руководством гальваника более высокой квалификации
Приготовление сернокислого никелевого электролита под руководством

	гальваника более высокой квалификации, осмотр поверхностей деталей перед завеской в ванну никелирования, монтаж производственных деталей на завесочные приспособления, загрузка деталей в ванну, ведение процесса никелирования в ваннах, поддержание наивыгоднейшего режима никелирования (плотность тока, температура) и наблюдение за показаниями амперметра и вольтметра, промывка и сушка деталей после никелирования
	Приготовление электролита для электрополирования нержавеющей стали под руководством гальваника более высокой квалификации
	Приготовление электролитов для никелирования деталей в колоколах под руководством гальваника более высокой квалификации
	Приготовление электролитов латунирования, их проработка постоянным током, подготовка латунных анодов, ведение процесса латунирования
	Протирка оксидных пленок для повышения антикоррозионных свойств черных металлов
	Регулирование гальванических процессов по приборам и заданным режимам
	Снятие недоброкачественных медных покрытий
	Снятие недоброкачественных никелевых покрытий
	Снятие недоброкачественных покрытий кадмирования
	Снятие недоброкачественных покрытий латунирования
	Снятие недоброкачественных цинковых покрытий
	Составление по установленным рецептам электролитов и растворов под руководством гальваника более высокой квалификации
	Составление этилендиаминового и аммиачного электролитов под руководством гальваника более высокой квалификации
	Строповка и перемещение различных грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
	Твердое анодирование цветных металлов и сплавов
	Фильтрование электролита никелирования для удаления вредных примесей
	Химическое оксидирование листов, угольников, фланцев
	Хромирование досок фирменных, планок отличительных, шкал стальных
	Хромирование, оксидирование колец уплотнительных, крепежа специального, крышек
	Цинкование и кадмирование с последующим фосфатированием в барабане деталей и изделий (винтов, болтов, гаек, шайб, шурупов и других мелких деталей общим весом загрузки до 15 кг)
	Цинкование и кадмирование с последующим фосфатированием и с монтажом деталей и изделий простой конфигурации (шайб и гаек стандартных)
	Цинкование и никелирование в барабане простых деталей и изделий (болтов, винтов, шурупов, гаек, шайб)
	Чтение сборочных чертежей и технологических схем
Необходимые умения	Выполнять гальваническое покрытие керамических деталей
	Выполнять анодное оксидирование деталей приборов
	Выполнять гальваническое покрытие шурупов для крепления всех металлических деталей внутренней аппаратуры, винтов рам, прутков оконных и предохранительных решеток; полос, ручек и наличников дверных цельнометаллических вагонов

Выполнять гальванопластическое изготовление простых и средней сложности изделий для электровакуумных приборов
Выполнять декоративное гальваническое покрытие деталей бытовой электроосветительной арматуры средней сложности
Выполнять защитное эматалирование деталей и изделий простой конфигурации
Выполнять защитное эматалирование деталей крепежных для изделий систем кондиционирования воздуха, электровентиляторов
Выполнять защитное эматалирование козырьков, отбойных листов, решеток кольцевых в системах кондиционирования и судовой вентиляции
Выполнять защитное эматалирование планок, полос, скоб и других малогабаритных деталей простой конфигурации
Выполнять кадмирование ниппелей, угольников, экранов
Выполнять лужение гальваническое с монтажом и в барабане простых деталей и изделий (гаек, шайб, болтов, винтов, шпилек)
Выполнять лужение гальваническое цепей и проволоки различного сечения
Выполнять методики загрузки ванны химикатами по установленной рецептуре
Выполнять методики консервации и технологические регламенты упаковки деталей после покрытия
Выполнять методики снятия бракованных покрытий
Выполнять никелирование с двумя подслоями (матовое) гаек, кранов водопроводных, оправ термометров, рупоров, пружин плоских и спиральных
Выполнять никелирование с двумя подслоями, оцинкование с изоляцией мест, не подлежащих покрытию фланцев, шайб, шестерней всех размеров
Выполнять оксидирование кронштейнов всех размеров с частичной изоляцией поверхностей
Выполнять оцинкование с пассивированием деталей надводных трапов кораблей, трапов подводных лодок, деталей ограждения для трапов, скоб, коушей, обушков, талрепов
Выполнять оцинкование с пассивированием деталей электро- и радиоаппаратуры (экранов, панелей, каркасов, кожухов, фигурных кронштейнов)
Выполнять очистку от недоброкачественных покрытий латунирования, хромирования, кадмирования, свинцевания, лужения, цинковых и никелевых покрытий
Выполнять правила загрузки деталей и изделий в ванны
Выполнять правила навешивания деталей и изделий на специальные приспособления и проволоку
Выполнять правила снятия деталей и изделий после нанесения гальванического покрытия
Выполнять строповку и перемещение грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Выполнять технические регламенты эксплуатации оборудования для гальванических металлопокрытий
Выполнять технологические регламенты гальванического лужения

	Выполнять химическое оксидирование листов, угольников, фланцев
	Выполнять цинкование и кадмирование с последующим фосфатированием в барабане деталей и изделий (винтов, болтов, гаек, шайб, шурупов и других мелких деталей общим весом загрузки до 15 кг)
	Выполнять цинкование и кадмирование с последующим фосфатированием и с монтажом деталей и изделий простой конфигурации (шайб и гаек стандартных)
	Выполнять цинкование и никелирование в барабане простых деталей и изделий (болтов, винтов, шурупов, гаек, шайб)
	Зачищать провода и аноды
	Изготавливать гальванопластическим методом сетки мелкоструктурные медные
	Изолировать части деталей, не подлежащие покрытию
	Никелировать воронки, вилки, вешалки, башмаки, подвески, краники, крючки, капельницы
	Никелировать шестерни и кольца различных размеров
	Оксидировать арматуру паровых машин и турбин (парозапорных клапанов, смазочных насосов, тахометров, вентильных коробок, редукционных клапанов)
	Осуществлять приготовление электролитов цинкования, кадмирования, меднения, никелирования, хромирования, оловянирования, железнения, серебрения, оксидирования, электрополирования, фосфатирования под руководством гальваника более высокой квалификации, корректировку растворов
	Применять для изоляции поверхностей, не подлежащих металлопокрытию, лаки, грунты химически стойкие, полиэтиленовые и поливинилхлоридные пленки, тефлон, парафиновые смеси
	Производить износостойкое хромирование без установки дополнительных анодов простых деталей и изделий (винтов, болтов, гаек, шайб)
	Производить изоляцию поверхности деталей и изделий, не подлежащих покрытию
	Производить однослойное и многослойное матовое никелирование деталей и изделий простых и средней сложности (планок, ручек, втулок, петель, шайб)
	Промывать и сушить детали и изделия после обработки
	Регулировать гальванические процессы по приборам и заданным режимам
	Соблюдать установленный режим работы по показаниям приборов
	Составлять по установленным рецептам электролиты и растворы под руководством гальваника более высокой квалификации
	Фильтровать электролит никелирования для удаления вредных примесей
	Хромировать доски фирменные, планки отличительные, шкалы стальные
	Хромировать, оксидировать кольца уплотнительные, крепеж специальный, крышки
Необходимые знания	Вентиляция, назначение, способы, устройство бортовой вентиляции
	Виды и свойства материалов, используемых для изоляции участков деталей, не подлежащих покрытию
	Виды коррозионных разрушений (коррозия сплошная, местная, равномерная, точечная, коррозионное растрескивание)
	Виды приспособлений для завешивания деталей в ванны подготовки к

металлопокрытию: сетки для обработки деталей насыпью, рамочные приспособления, корзинки, приспособления для индивидуального завешивания деталей
Виды сплавов алюминия (литейные сплавы-силумины, сплавы, обрабатываемые давлением, дюралюминий), марки, обозначения по действующим техническим регламентам, свойства и применение сплавов алюминия
Виды, свойства и применение электроизоляционных материалов
Влияние промывки на качество покрытия
Влияние раствора аммиака на организм человека, предельно допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны, класс опасности, защита
Влияние соляной кислоты на организм человека, предельно допустимая концентрация, класс опасности
Влияние среды на коррозию металлов, газовая, атмосферная коррозия, биокоррозия, контактная коррозия
Влияние хромового ангидрида на организм человека, класс опасности, предельно допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны
Внешний вид, растворимость в воде, срок годности едкого натрия, соды, тринатрийфосфата, меди сернокислой, никеля сернокислого, никеля хлористого, калия фтористого, хромового ангидрида, цинка сернокислого, окиси цинка
Выбор набивочных и теплоизоляционных материалов в зависимости от среды, давления и температуры
Требования к химикатам и воде, применяемым для приготовления растворов и электролитов
Зависимость рассеивающей способности стандартного электролита хромирования от параметров электролиза, искусственные приемы получения равномерных покрытий
Значение и свойства смазочных материалов для работы машин и механизмов
Классификация коррозии по механизму протекания процесса: химическая и электрохимическая, виды коррозионных разрушений (коррозия местная, межкристаллитная)
Классификация химических реактивов по чистоте: технические, чистые «Ч», чистые для анализа «ЧДА», химически чистые «ХЧ»
Классификация электролитов, основные параметры электролитических процессов
Краткая характеристика материалов, используемых в отрасли
Методы защиты металлов от коррозии: лакокрасочные покрытия, защитные гальванические покрытия, оксидирование, фосфатирование, применение ингибиторов коррозии, протекторная защита
Методы обработки кожных покровов при попадании концентрированных и разбавленных кислот
Механизм прохождения тока через электролит, элементарный электрический заряд (заряд электрона), движение ионов в электрическом поле, взаимодействие ионов в растворе
Назначение гальванических покрытий: повышение износостойкости, защитных и декоративных свойств деталей и изделий, получение покрытий со специальными свойствами
Назначение и применение цветных металлов (бронзы, латуни, алюминия) в технике



Назначение и условия применения вспомогательных материалов: моющих жидкостей, фильтровальных тканей из стеклянного волокна, фильтровальных хлопчатобумажных тканей, винипласта листового, фторопласта, поливинилхлорида, полистирола, резины
Назначение и условия применения простых приспособлений для подвески и погружения деталей в ванны
Назначение латунных покрытий, состав и режим работы электролитов, неполадки в работе ванн латунирования и способы их устранения, способы приготовления и корректировки ванн латунирования
Назначение электрополирования, состав растворов электрополирования для различных металлов и сплавов, режимы электрополирования
Назначение, общая характеристика и особенности процесса хромирования, состав, режим работы универсального электролита хромирования
Назначение, состав раствора фосфатирования, режимы обработки
Назначение, условия латунирования, рецептура и приготовление электролита латунирования, неполадки при латунировании и способы устранения
Неполадки при хромировании и способы их устранения
Неполадки при цинковании и способы их устранения
Обозначение на чертежах параметров шероховатости и квалитетов, допусков и посадок, указаний термической обработки
Общая характеристика и назначение цинкования, состав, режим работы сернокислотного электролита цинкования
Общее понятие об этилендиаминовом и аммиакатном электролитах
Определение предельно допустимой концентрации
Основные виды гальванических покрытий и основы электролиза
Основные компоненты и режимы работы меднения в кислых, щелочных электролитах
Основные неполадки при лужении и способы их устранения
Основные разновидности и назначение в технике черных металлов (чугун, сталь), химический состав чугуна и стали, механические свойства чугуна и стали
Основные сведения об устройстве электролитных ванн и правила подготовки их к работе
Диссоциация кислот, оснований и солей в водных растворах, степень диссоциации, методы определения степени электролитической диссоциации
Основы электроники и электрогамии в пределах выполняемой работы
Особенности размерного хромирования алюминия, титана и их сплавов
Параметры электролитических процессов: сила тока, напряжение, выход по току, рассеивающая способность электролитов, кроющая способность; пассивность анодов, борьба с ней, способы измерения и подсчета поверхности покрываемых деталей и расчета необходимой силы тока
Первая помощь при химических ожогах
Повышение химической стойкости цинковых покрытий пассивированием
Порядок допуска к самостоятельной работе
Порядок оформления наряда-допуска на выполнение некоторых видов работ, включая работы с концентрированными едкими и

хромсодержащими веществами
Последовательность включения гальванических и подготовительных ванн в вентиляционную систему
Последствия вредного воздействия на окружающую среду отходов гальванического производства
Правила безопасной эксплуатации оборудования гальванических цехов
Правила обращения с кислотами, щелочами, цианистыми солями.
Правила хранения кислот, химикатов, растворителей, тара, требования, предъявляемые к ней
Правила перемещения грузов массой до 500 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств
Правила подвода дополнительных анодов
Правила разведения кислотосодержащих растворов и электролитов
Правила размещения анодов в гальванической ванне для процесса никелирования
Принцип действия электролитных ванн
Приспособления для завешивания деталей, подвески различной конструкции, сетки, корзинки
Режимы гальванических покрытий деталей и изделий
Свойства и класс опасности кислот, применяемых в гальваностегии
Свойства и назначение медных покрытий, электролиты меднения
Неполадки при меднении и способы их устранения
Особенности меднения различных металлов и сплавов
Свойства и назначение оксидных пленок цветных металлов и сплавов, растворы химического оксидирования цветных металлов и сплавов.
Электрохимическое оксидирование цветных металлов и сплавов, характеристика электролитов и режимы обработки при оксидировании цветных металлов и сплавов
Свойства и назначение хромовых покрытий
Свойства и области применения фосфатированных черных металлов, толщина слоя, состав растворов и режим нормального, ускоренного, холодного, черного фосфатирования
Свойства кислот, щелочей и цианистых солей
Свойства материалов, применяемых в растворах гальванических покрытий: гипофосфит натрия, цианистый калий, сернокислый натрий, хлористый натрий, борная кислота, сернокислая медь, сернокислый никель, хлористый никель, хромовый ангидрид; сернокислый цинк, окись цинка, окись кадмия, дисульфанафталиновая кислота, фтористый кадий или натрий, блескообразующие добавки
Свойства, назначение и область применения гальванически осажденного железа, состав и режим работы электролитов железнения, способы приготовления и корректировки электролитов железнения, неполадки и способы устранения при гальваническом осаждении железа
Свойства, назначение, область применения никелирования, общая характеристика покрытия, состав и режим работы электролита никелирования
Сернокислотное оксидирование алюминия; назначение, состав раствора, режимы работы
Сильные и слабые электролиты, особенности сильных электролитов, различие между сильными и слабыми электролитами, взаимодействие ионов в растворе



Современное промышленное применение электрохимических процессов, преимущества и недостатки электрохимических методов
Состав и способы приготовления щелочных (цинкатных) электролитов, режимы цинкования в щелочных электролитах и работы ванн, неполадки при цинковании и способы их устранения
Состав и режим работы сернокислых и сульфатных электролитов никелирования, особенности никелирования в сернокислом электролите
Состав раствора твердого хромирования, режимы обработки
Состав растворов и режим работы ванн для фосфатирования цинка, алюминия, магния
Состав, приготовление и режим работы кислых и цианистых электролитов кадмирования, неполадки при кадмировании и способы их устранения
Составы растворов для осветления и пассивирования цинковых покрытий и режимы процессов
Способы защиты от влияния окислов азота на организм человека
Способы изоляции поверхностей деталей и изделий, не подлежащих гальваническому покрытию
Способы оксидирования черных металлов, толщина оксидных пленок черных металлов в зависимости от способа оксидирования, свойства оксидной пленки на черных металлах, состав и режим работы растворов оксидирования черных металлов
Способы промывки, протирки и сушки деталей и изделий после обработки
Способы снятия недоброкачественного никелевого покрытия
Электролит для снятия никеля, состав раствора, режимы обработки
Сравнительная характеристика цианистых и кислых электролитов цинкования
Средства индивидуальной защиты работающих (спецодежда, спецобувь, защитные очки, перчатки, противогазы, респираторы), порядок их выдачи, применения и хранения
Стационарные, колокольные и барабанные ванны; их устройство, типы, материал, футеровка, устройство бортовой вентиляции
Сущность процесса пассивирования, состав раствора, срок хранения пассивированных деталей
Сущность процесса фосфатирования, виды фосфатирования, толщина слоя, методы обработки изделий после фосфатирования
Сущность химических и электрохимических методов нанесения покрытий
Твердое, беспористое и комбинированное хромирование, назначение покрытий
Типы и назначение реостатов, виды регулировки тока, питающего ванну
Требования безопасной работы с электролитом электрополирования нержавеющей и высоколегированной стали
Требования безопасности при подготовке раствора воронения к работе
Требования, предъявляемые к воздушной среде рабочего помещения, значение вентиляции в гальваническом цехе
Условия допуска лиц к самостоятельной работе на гальваническом участке
Условные изображения на чертежах основных типов резьбы, болтов, валов, гаек, винтов, пружин, зубчатых колес и сварочных швов

Устройство и принцип работы вспомогательного оборудования и приспособления: насосов, фильтров, мешалок.
Устройство оборудования для промывки и сушки деталей
Физико-химические и механические свойства кадмия, свойства, назначение и области применения кадмиевых покрытий, толщина покрытия при кадмировании
Физико-химические и механические свойства хромовых покрытий, состав и режим работы электролитов, толщина хромовых покрытий в зависимости от назначения, способы приготовления и корректировки электролитов хромирования
Физико-химические свойства и назначение цинковых покрытий, толщина покрытий
Фильтрация электролита, вредные примеси в электролите никелирования и способы их удаления
Фосфатирование как один из самых простых, экономичных и надежных способов защиты от коррозии деталей из черных металлов
Характеристика анодов общего назначения для основных видов покрытий
Характеристика материалов, применяемых для изготовления трубопроводов, запорной и предохранительной арматуры
Характеристика растворов фосфатирования и режимы обработки
Характеристика, назначение, правила использования анодов для процесса цинкования
Характеристика, правила пользования и хранения анодов для процесса хромирования, правила подвода внутреннего анода при процессе хромирования
Характеристика, свойства, назначение и область применения лужения
Характеристики растворов как однородных систем
Химическая активность различных металлов и ряд напряжений металлов
Химические и физические свойства, правила разбавления и смешивания серной, азотной, соляной, синильной, плавиковой, борной кислот
Химическое окисное покрытие для алюминия, состав, режим обработки
Химическое окисление стали в щелочном растворе, характеристика покрытия, назначение, состав раствора, режимы обработки
Химическое травление меди и медных сплавов, состав для матового травления, режим обработки
Химическое травление черных металлов, составы, режимы обработки
Плотность и концентрация тока, выход по току, условия, необходимые для наибольшего выхода по току (температура электролита, среда электролита, удельный вес)
Цветные металлы (медь, алюминий, цинк и сплавы на их основе), основные свойства и область применения
Цинкование в кислых электролитах, основные компоненты и их назначение, способы удаления вредных примесей из электролитов, составы электролитов и режим работы ванн, методы цинкования током переменной полярности
Цинкование в цианистых электролитах, основные компоненты и их назначение, составы электролитов и режим работы ванн, способы приготовления цианистых электролитов
Цинкование в щелочных (цинкатных) электролитах, основные компоненты цинкатных электролитов, добавки, составы и режим работы

	цинкатных электролитов, способы корректировки электролитов
	Отличие эскизов от рабочих чертежей, расположение проекций на чертеже, типы линий и масштабы
	Экономическая целесообразность железнения при восстановлении изношенных деталей
	Электроды: аноды и катоды, выход по току, плотность тока, гальванический элемент, гальваническая пара, анодный и катодный процессы и их отличия, характеристика металлических покрытий, анодные и катодные покрытия, требования к анодам
	Понятие об электрической поляризации, электрохимический ряд напряжения металлов и свойства металлов
	Электролитическое полирование нержавеющей и высоколегированной стали, состав электролита и режимы работы
	Электролиты цинкования (цианистые и нецианистые), состав и режим работы, способы приготовления щелочных электролитов
	Электропроводность электролитов, измерение электропроводности, удельная электропроводность
	Электрохимическое фосфатирование черных металлов
Другие характеристики	-

### 3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества простых работ по подготовке поверхностей, нанесению покрытия на простые изделия и детали с прямыми и криволинейными плоскостями, имеющими впадины и выступы	Код	A/03.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Внешний осмотр деталей после покрытия при рассеянном свете, проверка отсутствия непокрытых участков поверхности, отслаивания, вздутий, губчатости, пригаров и других дефектов
	Контроль качества обезжиривания на промежуточных операциях
	Контроль качества очистки поверхности
	Контроль чистоты очистки труб из черных металлов по первой группе
	Определение пористости покрытия
	Определение толщины никелевого покрытия капельным методом
	Составление раствора под руководством гальваника более высокой квалификации и расчет местной толщины
	Определение толщины цинкового покрытия капельным методом
	Проверка качества покрытия никелирования внешним осмотром
Необходимые умения	Выявлять непокрытые участки покрытия внешним осмотром при рассеянном свете
	Определять пористость покрытия методом наложения фильтровальной бумаги или методом погружения в раствор

	Определять толщину цинкового и никелевого покрытия капельным методом
	Осуществлять контроль качества обезжиривания на промежуточных операциях
	Осуществлять контроль качества очистки труб из черных металлов по первой группе
	Применять контрольно-измерительные приборы (нутромеры, микрометры) в соответствии с технологическими регламентами
Необходимые знания	Виды брака, способы его предупреждения и устранения
	Влияние значения кислотности на качество покрытия
	Возможные дефекты цинковых покрытий, причины возникновения и способы устранения
	Вредные примеси в электролите никелирования, влияние их на качество покрытия и способы их удаления
	Правила приемки и методы контроля металлических и неметаллических покрытий в соответствии с действующими техническими регламентами
	Виды действующих технических регламентов, стандарты и отраслевые нормы на гальванические и химические покрытия
	Контролируемые параметры покрытий: внешний вид, толщина, пористость, прочность сцепления, защитные свойства; технические требования и действующие технические регламенты
	Методы контроля толщины, пористости, прочности сцепления, защитных свойств покрытий
	Методы определения пористости покрытий: метод наложения фильтровальной бумаги, метод погружения в раствор
	Назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Характеристика, назначение, точность измерения нутромеров
	Определения, относящиеся к размерам: номинальный размер, действительный и предельные размеры
	Способы контроля толщины покрытия
	Требования, предъявляемые к гальваническим и химическим покрытиям
Требования, предъявляемые к поверхности деталей, поступающих на покрытие	
Устройство и назначение микрометров, погрешность измерения	
Другие характеристики	-

### 3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей изделий и деталей сложной конфигурации с труднодоступными для покрытия местами	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Гальваник 3-го разряда
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев работы по профессии «гальваник 2-го разряда»
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Знание правил технической эксплуатации электроустановок и основных вредных и опасных производственных факторов Прохождение работником противопожарного инструктажа Прохождение работником инструктажа по охране труда Соответствующая группа по электробезопасности При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием стропального оборудования, с отметкой о периодическом (или внеочередном) прохождении проверок знаний рабочих инструкций К работе допускаются лица не моложе 18 лет
Другие характеристики	-

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7549	Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы
	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС	§13	Гальваник 3-го разряда
ОКПДТР	11629	Гальваник

## 3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка поверхностей для гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей изделий и деталей сложной конфигурации с труднодоступными для покрытия местами	Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Выбор вида подготовки в зависимости от состояния поверхности покрываемой детали
	Приготовление паст для засаливания полировального круга
	Приготовление травильного раствора для травления черных металлов
	Приготовление травильных смесей кислот для травления цветных металлов; ведение процесса травления цветных металлов; промывка в холодной проточной воде
	Приготовление электролитов для электрохимического декапирования, подготовка электродов, ведение процесса электрохимического декапирования
	Соблюдение требований технических регламентов по эксплуатации шлифовально-полировальных станков: одношпиндельных, двухшпиндельных, станков-электродвигателей
Необходимые умения	Выполнять методики приготовления паст для засаливания полировального круга
	Выполнять методики приготовления травильных смесей и растворов для травления цветных и черных металлов
	Выполнять технические регламенты эксплуатации шлифовально-полировальных станков: одношпиндельных, двухшпиндельных, станков-электродвигателей
	Готовить электролиты и подготавливать электроды для электрохимического декапирования
	Осуществлять выбор вида подготовки поверхности в зависимости от состояния поверхности покрываемой детали
Необходимые знания	Оборудование для механической подготовки поверхности под покрытие
	Шлифовально-полировальные станки: одношпиндельные, двухшпиндельные, станки-электродвигатели, ленточные, ручные и специальные; их устройство и принцип работы
	Свойства и действия на различные металлы в процессе травления серной, азотной, соляной кислот
	Свойства и применение в растворах для обезжиривания едкого натрия, соды, тринатрийфосфата, жидкого стекла
Другие характеристики	-

## 3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Нанесение гальванического покрытия на наружные и внутренние поверхности изделий и деталей сложной конфигурации с труднодоступными для покрытия местами	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анодирование постоянным и переменным токами, эматалирование
	Анодное оксидирование (аноцвет) деталей и изделий (винтов, болтов, штифтов)
	Анодное оксидирование алюминиевых кожухов и плат электро- и радиоаппаратуры
	Выполнение основных операций и приемов по гальванопластике и гальваностегии, нанесение проводящего слоя на неметаллические формы, очистка форм от загрязнений, подготовка форм из гигроскопических материалов, предварительная обработка в растворе хлорида олова перед химическим восстановлением слоя серебра и меди
	Введение в управляющие программы автоматических линий информации об обрабатываемых деталях и приспособлениях
	Выбор необходимого режима ведения гальванических процессов на автоматических линиях в зависимости от индивидуальных особенностей обрабатываемых деталей
	Выполнение термообработки химически осажденных никелевых покрытий
	Гальваническое покрытие труб диаметром до 200 мм
	Гальваническое покрытие якорей сердечников и сердечников реле локомотивов
	Гальванопластическое изготовление сложных деталей для электровакуумных приборов и алмазного инструмента
	Декоративное покрытие медью деталей светильников
	Декоративное эматалирование изделий бытового назначения
	Дополнительная обработка кадмиевых покрытий с целью повышения защитных свойств, обезводороживание
	Защитно-декоративное покрытие (блестящий цинк с осветлением в барабане) деталей и изделий средней сложности (кроме болтов, винтов, шурупов, гаек, шайб)
	Защитное эматалирование деталей насыщения кондиционеров, воздухораспределителей, диффузоров
	Защитное эматалирование жалюзи воздухораспределительных, растробов концевых, трубок различной конфигурации в системах кондиционирования судовой вентиляции
	Защитное эматалирование изделий бытового назначения
Защитное эматалирование колес рабочих, диффузоров к электровентиляторам (сварных и клепаных)	



Защитное эматалирование корпусов, каркасов, обшивок к каркасам, каплеотделителей в сборе для изделий систем кондиционирования воздуха (сварных и клепаных)
Изготовление гальванопластическим методом сеток различного вида (кроме мелкоструктурной) и фиксаторов для специальных электронно-лучевых трубок
Лужение в кислых и щелочных электролитах, составы электролитов, приготовление солянокислого и борфтористоводородного электролита лужения
Лужение гальваническое с монтажом деталей и изделий средней сложности и сложных
Лужение гальваническое, оцинкование, кадмирование и никелирование бачков и цилиндров разнообразных, котлов для пищи, мясорубок, самоваров, кипятильников и других емкостей
Меднение с подслоем никеля под азотирование, никелирование под цементацию деталей и изделий (рубашек, обойм, втулок)
Многослойное защитно-декоративное покрытие деталей и изделий простой и средней сложности (корпусов, полос, втулок, петель, поручней, труб, штанг)
Многослойное защитно-декоративное покрытие изделий товаров народного потребления
Многослойное матовое никелирование сложных деталей и изделий (шестерней, фланцев, маховиков)
Многослойное никелирование
Наращивание меди на посадочных участках валов для восстановления их размеров
Наращивание меди под пайку (однослойное покрытие) деталей из бронзы и латуни
Наращивание меди с небольшим подслоем никеля (скобы до 300 мк меди), специальное покрытие
Наращивание медных и никелевых покрытий определенной толщины
Наращивание никеля по заданным размерам
Наращивание стали, меди и хрома с целью восстановления размеров различных цилиндрических деталей (пальцев, колец, втулок)
Нейтрализация и регенерация отработанных электролитов и растворов
Нейтрализация кислых и щелочных сточных вод, контроль величины водородного показателя кислотности среды (рН)
Нейтрализация сточных вод, нейтрализация цианистых соединений, приготовление раствора для нейтрализации, осуществление контроля величины рН раствора
Нейтрализация хромосодержащих соединений, осуществление контроля величины рН и концентрации хрома
Никелирование (подслои), оцинкование и пассивирование рамок взрывозащитных для кинескопов
Никелирование в колокольных ваннах, составление растворов, поддержание заданного режима никелирования
Никелирование деталей игрушек
Никелирование нержавеющей сталей
Никелирование с внутренней обработкой отстойников, решеток автомашин, головок вентиляторов, рупоров мегафонов
Никелирование труб и баллонов



Никелирование цоколей, штырьков, стержней, фланцев различных электровакуумных приборов
Никелирование, оцинкование корзин хозяйственных, подставок, захватов для банок, мыльниц проволочных
Обезводороживание после цинкования высоконагруженных деталей
Однослойное и многослойное блестящее покрытие с монтажом деталей и изделий простой и средней сложности (планок, ручек, втулок, петель, колец, кожухов, деталей замков)
Оксидирование меди, магния, титана и их сплавов: составление растворов и поддержание режимов обработки
Оксидирование серебряного слоя
Осаждение серебряных покрытий
Осаждение сплавов серебро – сурьма, золото – серебро
Пассивирование и фосфатирование цинковых покрытий
Пассивирование циферблатов часов
Пассирование кадмиевых покрытий
Пассирование цинковых покрытий
Подбор и составление растворов и электролитов для снятия различных видов бракованных покрытий
Подналадка и регулировка ванн
Покрытие драгоценными металлами с определением контрольной массы (привеса) деталей приборов
Покрытие изделий из алюминиевых сплавов
Покрытие с дополнительными анодами обтекателей
Полирование серебряного слоя
Получение толстослойных никелевых покрытий для защиты поверхностей химического оборудования, для повышения стойкости клише и стереотипов в полиграфической промышленности, для покрытия медных матриц при изготовлении грампластинок
Пористое хромирование, меднение колец поршневых
Приготовление кислых и щелочных электролитов лужения, корректировка электролитов оловянирования
Приготовление растворов для фосфатирования цинка, алюминия, ведение процесса, обработка деталей после фосфатирования
Приготовление растворов для химического оксидирования в щелочах черных металлов, корректировка щелочных электролитов, ведение процесса, промывка деталей после выгрузки из щелочной ванны, обработка в мыльном растворе, сушка, обработка в минеральных маслах
Приготовление растворов для химического фосфатирования, приготовление электролитов для электрохимического фосфатирования, ведение процесса
Приготовление электролита бронзирования
Приготовление электролита хромирования, его корректировка, проработка электролита током, монтаж деталей на приспособления, монтаж дополнительных анодов и экранов при хромировании, изоляция мест, не подлежащих покрытию, ведение процесса хромирования, устранение неполадок при хромировании, снятие недоброкачественных покрытий хромирования
Приготовление электролитов, установление режима работы ванн
Размерное кадмирование и цинкование без установки дополнительных анодов с катодной обработкой деталей и изделий

Размерное хромирование и никелирование по 8-10 квалитетам деталей машин, приборов, двигателей, электрорадиоаппаратуры и агрегатов
Размерное хромирование поверхностей, выполненных по 3-му классу точности, с обнижением размеров под покрытие
Размещение анодов и экранов при размерном хромировании и никелировании деталей по 8-10 квалитетам (3-му классу точности)
Рациональное использование вместимости ванн, установление и поддержание заданных режимов их работы
Самостоятельное приготовление электролитов и растворов
Сверхтвердое никелирование
Серебрение гальваническое для повышения отражения света фар и прожекторов
Серебрение лепестков, контактов, штепсельных гнезд, штырей контактных
Серебрение под калибр крестовин приборов
Сернокислотное и хромокислотное оксидирование
Составление раствора химического никелирования
Специальное хромирование: пористое, двухслойное, черное
Строповка и перемещение различных грузов массой от 500 до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Трехслойные покрытия с изоляцией отдельных мест с применением дополнительного анода бачков, крышек, осей стальных
Установка несложных дополнительных анодов
Фосфатирование деталей и изделий из высоколегированной стали, трансформаторного железа
Фосфатирование деталей и изделий сложной конфигурации и крупногабаритных (полуколец, стаканов, трапов, упоров, плит)
Фосфатирование цветных и легких металлов
Фосфатирование черных металлов
Химическое лужение, подготовка анодов, поддержание заданного режима лужения, устранение неполадок при лужении, снятие недоброкачественных покрытий и регенерация олова, обработка поверхности деталей после лужения
Химическое оксидирование деталей и изделий (труб вентиляции разного диаметра и конфигурации, кожухов дырчатых, корпусов бueв)
Хромирование звездочек для цепных передач разных размеров
Хромирование и никелирование валиков ступенчатых, втулок, маховиков, штоков разных размеров
Хромирование инструмента измерительного (калибров резьбовых, скоб)
Хромирование с изоляцией и простыми дополнительными анодами пресс-форм и пуансонов простой конфигурации
Хромирование с проверкой покрытия на пористость и прочность колец зубчатых с внутренними шлицами
Хромирование, полирование ступиц, маховиков и рукояток к ним, панелей пультов управления к металлорежущим станкам
Цинкование и кадмирование с последующим фосфатированием и с монтажом без установки дополнительных анодов деталей и изделий средней сложности
Цинкование с осветлением и монтажом деталей, подвергаемых полному контролю

	Эматалирование защитное и декоративное деталей средней сложности
Необходимые умения	Анодировать кожухи и платы алюминиевые различной электро- и радиоаппаратуры
	Выполнять гальваническое изготовление сложных деталей для электровакуумных приборов и алмазного инструмента
	Выполнять гальваническое покрытие труб диаметром до 200 мм
	Выполнять гальваническое покрытие якорей сердечников и сердечников реле локомотивов
	Выполнять декоративное покрытие медью деталей светильников
	Выполнять декоративное эматалирование изделий бытового назначения
	Выполнять защитно-декоративное покрытие (блестящий цинк с осветлением в барабане) деталей и изделий средней сложности (кроме болтов, винтов, шурупов, гаек, шайб)
	Выполнять защитное эматалирование деталей насыщения кондиционеров, воздухораспределителей, диффузоров
	Выполнять защитное эматалирование жалюзи воздухораспределительных, раструбов концевых, трубок различной конфигурации в системах кондиционирования судовой вентиляции
	Выполнять защитное эматалирование изделий бытового назначения
	Выполнять защитное эматалирование колес рабочих, диффузоров к электровентиляторам (сварных и клепаных)
	Выполнять защитное эматалирование корпусов, каркасов, обшивки к каркасам, каплеотделителей в сборе для изделий систем кондиционирования воздуха (сварных и клепаных)
	Выполнять лужение гальваническое, оцинкование, кадмирование и никелирование бачков и цилиндров разнообразных, котлов для пищи, мясорубок, самоваров, кипятильников и других емкостей
	Выполнять многослойное и сверхтвердое никелирование
	Выполнять нейтрализацию кислых и щелочных сточных вод, осуществлять контроль величины водородного показателя кислотности среды (рН)
	Выполнять никелирование (подслои), оцинкование и пассивирование рамок взрывозащитных для кинескопов
	Выполнять никелирование, оцинкование корзин хозяйственных, подставок, захватов для банок, мыльниц проволочных
	Выполнять осаждение сплавов серебро – сурьма, золото – серебро
	Выполнять подналадку и регулировку ванн
	Выполнять пористое хромирование, меднение колец поршневых
	Выполнять размерное кадмирование и цинкование без установки дополнительных анодов с катодной обработкой деталей и изделий
	Выполнять размерное хромирование и никелирование по 8-10 классам качествам деталей машин, приборов, двигателей, электрорадиоаппаратуры и агрегатов
	Выполнять размерное хромирование поверхностей, выполненных по 3-му классу точности; обniżение размеров под покрытие
	Выполнять размещение анодов и экранов при размерном хромировании и никелировании деталей по 8-10 классам качества (3-му классу точности)
	Выполнять серебрение гальваническое для повышения отражения света фар и прожекторов
	Выполнять серебрение лепестков, контактов, штепсельных гнезд, штырей контактных

Выполнять серебрение под калибр крестовин приборов
Выполнять серноокислотное и хромоокислотное оксидирование
Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 500 до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Выполнять технические регламенты эксплуатации оборудования автоматизированного регулирования режимов гальванических процессов (автоматы регулирования температуры и плотности тока)
Выполнять фосфатирование черных, цветных и легких металлов
Выполнять цинкование с осветлением и монтажом деталей, подвергаемых полному контролю
Выполнять эматалирование защитное и декоративное деталей средней сложности
Изготавливать гальванопластическим методом сетки различного вида (кроме мелкоструктурной) и фиксаторы для специальных электронно-лучевых трубок
Наращивать медные и никелевые покрытия определенной толщины
Наращивать медь на посадочных участках валов для восстановления их размеров
Наращивать сталь, медь и хром с целью восстановления размеров различных цилиндрических деталей (пальцев, колец, втулок)
Нейтрализовать и регенерировать отработанные электролиты и растворы
Никелировать детали игрушек
Никелировать с внутренней обработкой отстойники, решетки автомашин, головки вентиляторов, рупоры мегафонов
Никелировать трубы и баллоны
Никелировать цоколи, штырьки, стержни, фланцы различных электровакуумных приборов
Осуществлять приготовление электролитов цинкования, кадмирования, меднения, никелирования, хромирования, оловянирования, железнения, серебрения, оксидирования, электрополирования, фосфатирования, корректировку растворов
Осуществлять рациональное использование вместимости ванн, установление и поддержание заданных режимов их работы
Осуществлять самостоятельное приготовление электролитов и растворов
Пассивировать циферблаты часов
Покрывать драгоценными металлами с определением контрольной массы (привеса) детали приборов
Покрывать обтекатели с дополнительными анодами
Производить анодное оксидирование (аноцвет) деталей и изделий (винтов, болтов, штифтов)
Производить гальваническое лужение с монтажом деталей и изделий средней сложности и сложных
Производить меднение с подслоем никеля под азотирование, никелирование под цементацию деталей и изделий (рубашек, обойм, втулок)
Производить многослойное защитно-декоративное покрытие деталей и изделий простой и средней сложности (корпусов, полос, втулок, петель, поручней, труб, штанг)
Производить многослойное защитно-декоративное покрытие изделий товаров народного потребления

	Производить многослойное матовое никелирование сложных деталей и изделий (шестерней, фланцев, маховиков)
	Производить наращивание меди под пайку (однослойное покрытие) деталей из бронзы и латуни
	Производить однослойное и многослойное блестящее покрытие с монтажом деталей и изделий простой и средней сложности (планок, ручек, втулок, петель, колец, кожухов, деталей замков)
	Производить трехслойные покрытия с изоляцией отдельных мест с применением дополнительного анода бачков, крышек, осей стальных
	Производить фосфатирование деталей и изделий сложной конфигурации и крупногабаритных (полуколец, стаканов, трапов, упоров, плит)
	Производить фосфатирование с блескообразующими добавками деталей и изделий из высоколегированной стали, трансформаторного железа
	Производить химическое оксидирование деталей и изделий (труб вентиляции разного диаметра и конфигурации, кожухов дырчатых, корпусов буев)
	Производить цинкование и кадмирование с последующим фосфатированием и с монтажом без установки дополнительных анодов деталей и изделий средней сложности
	Устанавливать несложные дополнительные аноды
	Хромировать звездочки для цепных передач разных размеров
	Хромировать и никелировать валики ступенчатые, втулки, маховики, штоки разных размеров
	Хромировать инструмент измерительный (калибры резьбовые, скобы)
	Хромировать с изоляцией и простыми дополнительными анодами пресс-формы и пуансоны простой конфигурации
	Хромировать с проверкой покрытия на пористость и прочность кольца зубчатые с внутренними шлицами
	Хромировать, полировать ступицы, маховики и рукоятки к ним, панели пультов управления к металлорежущим станкам
Необходимые знания	Физические, механические и технологические свойства алюминия и его сплавов
	Аноды, их типы и способы крепления к штангам, общие правила эксплуатации анодов: завешивание, уход, глубина погружения, количество
	Антифрикционные сплавы и основные требования к ним, классификация, обозначения по действующим техническим регламентам и область применения антифрикционных сплавов
	Виды и свойства материалов, используемых для футеровки ванн
	Виды хромовых покрытий и их назначение
	Вредные примеси в электролитах, их влияние на гальванические осадки и способы их удаления
	Способы дополнительной обработки серебряных покрытий
	Допустимые и недопустимые контакты между металлами
	Зависимость свойств металлов от их структур
	Способы изоляции подвесок, рецептура изоляционных составов
	Катодные и анодные процессы при никелировании, характеристика электролитов никелирования
	Классификация металлов и сплавов; их физические (удельный вес, температура плавления, электропроводность, магнитная проводимость), химические и механические свойства

Магний, титан, их свойства, физические, механические и технологические свойства, марки, обозначения по действующим техническим регламентам и область применения сплавов магния и титана
Марки, свойства и применение лакокрасочных материалов
Методы удаления недоброкачественных покрытий лужения, способы оплавления покрытия
Механизм электроосаждения металлов, порядок разряда катионов, катодные и анодные процессы, понятие об электрохимическом эквиваленте, единицы измерения, основные и побочные процессы при электроосаждении металлов, плотность тока, предельная плотность тока
Механические и технологические свойства металлов после проведения химико-термической обработки
Назначение рабочих чертежей и рабочих эскизов, различие между чертежом и эскизом, правила составления эскизов
Назначение, краткая характеристика видов химико-термической обработки металлов и сплавов (цементации, азотирования, цианирования, диффузионной металлизации)
Способы нейтрализации и регенерации отработанных электролитов и растворов
Неполадки ванн никелирования и способы их устранения
Области применения гальванопластики, основные операции в гальванопластике, методы изготовления форм, негативные и позитивные формы, способы выбора материалов для изготовления форм
Области применения оксидных покрытий, состав и свойства растворов оксидирования черных металлов и стали, структура и свойства оксидных пленок
Общее понятие о хромировании в саморегулирующемся электролите, особенности приготовления саморегулирующегося электролита хромирования
Общие правила эксплуатации анодов: навешивание, уход глубина погружения, количество, характеристика пластинчатых анодов
Основные свойства материалов, применяемых в гальваностегии
Основные свойства резиновых материалов, способы и область применения
Основные физико-химические свойства медных покрытий, назначение и толщина медных покрытий, сравнительная оценка электролитов меднения, скорость осаждения меди в зависимости от плотности тока и выхода по току, неполадки при меднении и способы их устранения
Схема и характеристика электрохимического коррозионного процесса, влияние конструктивных особенностей оборудования и аппаратуры на скорость коррозии
Особенности монтажа анодов и экранов на сложнопрофилированных деталях при их обработке в различных электролитах
Особенности подготовительных и отделочных операций и их последовательность перед покрытием
Особенности серебрения никеля и его сплавов
Особенности технологии покрытия изделий из алюминиевых сплавов
Полуавтоматы и автоматические линии цехов металлопокрытий, их устройство и принцип работы, ультразвуковые и вибрационные установки



Правила перемещения грузов массой от 500 до 3000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств
Способы приготовления электролитов свинцевания, поддержания заданного режима осаждения, основные неполадки при свинцевании, способы их устранения, способы снятия недоброкачественных покрытий свинцевания
Приемы получения медных деталей сложного профиля
Приемы цинкования в кислых, цианистых и щелочных (цинкатных) электролитах
Причины возникновения и разновидности коррозии металлов и способы предохранения от нее
Рассеивающая и кроющая способность электролитов, искусственные приемы улучшения рассеивающей способности электролитов, свойства электролитических покрытий: твердость, электрические свойства, шероховатость
Режимы осаждения сплавов, характеристика, свойства и способы приготовления электролитов сплавов
Рецептура изоляционных паст
Свойства и область применения неметаллических неорганических покрытий
Свойства и назначение бронзовых покрытий, аноды, применяемые для растворов бронзирования
Механические и технологические свойства меди и ее сплавов с другими металлами, марки, обозначения по действующим техническим регламентам, применение меди и ее сплавов
Свойства свинцового покрытия и область применения, электролиты для свинцевания
Свойства химически чистых материалов (медь серноокислая, натрий хлористый, алюминий молибденовокислый, магний серноокислый, натрий сернистый), применяемых в гальванических цехах
Свойства, состав, способы корректировки цианистых электролитов меднения, режимы электролиза, особенности работы с цианистыми соединениями, требования к ваннам, неполадки цианистых электролитов меднения и способы их устранения
Серебрение как декоративное покрытие, рецептура цианистого электролита для серебрения
Сила тока и напряжение на гальванической ванне
Сопротивление проводника, единицы электрического сопротивления
Состав растворов для осаждения золотисто-желтой и белой бронзы
Состав электролита пористого хромирования, режим обработки
Составы и режимы работы кислых и щелочных растворов цинкования
Составы и режимы работы цианистых и нецианистых электролитов серебрения
Составы растворов, свойства и режим электролиза кислых электролитов меднения, методы интенсификации осаждения меди при применении кислых электролитов, состав, режим работы серноокислого электролита меднения
Специфические свойства кадмиевых покрытий, скорость осаждения кадмия в зависимости от плотности тока и выхода по току
Способы изображения предметов, обозначение размеров на чертежах, условные обозначения на чертежах

	Способы корректировки электролитов, основные неполадки при цинковании и способы их устранения
	Способы лужения, декоративное покрытие «кристаллит»
	Способы приготовления нецианистых серебряных электролитов, неполадки при эксплуатации электролитов серебрения и способы их устранения
	Способы, цинкования и их сравнительная характеристика, преимущества электролитического метода цинкования
	Стандартные электродные потенциалы металлов
	Технологии размерного хромирования поверхностей, выполненных по 3-му классу точности; способы обniżения размеров под покрытие
	Устройство электролизных ванн
	Факторы, влияющие на получение равномерных и гладких гальванических покрытий, влияние структуры, толщины и пористости покрытий на коррозионную стойкость
	Факторы, влияющие на структуру гальванических осадков, способы получения блестящих покрытий
	Характеристика основных химикатов (солей, щелочей, кислот), используемых для приготовления растворов и электролитов
	Характеристика пластинчатых анодов общего назначения для основных видов покрытий
	Химическая коррозия металлов и сплавов: газовая и в жидкостях-неэлектролитах
	Химический состав, механические, технологические свойства, марки и применение углеродистых и легированных сталей, обозначения по действующим техническим регламентам углеродистых сталей
	Химический состав, свойства, марки, обозначения по действующим техническим регламентам и область применения электротехнической стали
	Методы химического лужения меди и ее сплавов, составы электролитов лужения и режим процесса, характеристика электролитов лужения
	Химическое никелирование, особенности технологии
	Технологии химического, термохимического и электрохимического оксидирования
	Шкала коррозионной стойкости металлов в различных средах (влажный воздух, не содержащий солей, морская вода, кислоты, щелочи)
	Электрические заряды и их взаимодействие, электрическая емкость проводников
	Электролиты железнения: составы и правила приготовления, характеристика электролита железнения, режим работы ванн, основные неполадки при железнении и методы их устранения
	Электролиты хромирования: стандартный, саморегулирующийся, тетраокроматный, состав и режим осаждения
Другие характеристики	-



### 3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества работ средней сложности по подготовке поверхностей, нанесению покрытия на изделия и детали сложной конфигурации с труднодоступными для покрытия местами		Код	В/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Замер толщины покрытия специальными приборами					
	Контроль толщины покрытий неразрушающими методами: методом прямого измерения, весовым методом, радиометрическим, магнитными методами					
	Контроль толщины покрытий разрушающими методами: капельным, струйным, кулонометрическим, металлографическим					
	Определение качества гальванической обработки деталей на промежуточных операциях и готовой продукции внешним осмотром, измерительным и контрольным инструментами, механическими и химическими способами					
	Определение микротвердости покрытий					
	Определение прочности сцепления покрытий: испытание изгибанием, зашлифовыванием, прорезанием, полированием, шлифованием					
Необходимые умения	Выполнять методики отбора деталей и образцов для контроля качества покрытий					
	Выполнять методики проверки прочности сцепления покрытий методами изгибания, зашлифовывания, прорезания, полирования, шлифования					
	Определять качество гальванической обработки деталей на промежуточных операциях и готовой продукции внешним осмотром, измерительным и контрольным инструментами, механическими и химическими способами					
	Осуществлять замеры толщин покрытия специальными контрольно-измерительными приборами					
	Осуществлять контроль толщины покрытий разрушающими и неразрушающими методами					
Необходимые знания	Испытание коррозионной стойкости покрытий, сущность методов					
	Контрольно-измерительная аппаратура, применяемая при контроле покрытий					
	Методы определения прочности сцепления: нагрев, изгиб, полирование, крацевание, нанесение сетки царапин					
	Методы определения толщины покрытия, основанные на различии физических свойств основы и покрытия, магнитный метод, метод вихревых токов					
	Неразрушающие методы контроля толщины покрытий: метод прямого измерения, весовой метод, радиометрический, магнитные методы					
	Общие правила отбора деталей и образцов для контроля качества					

	покрытий
	Приборы и устройства для определения толщины покрытия
	Разрушающие методы контроля толщины покрытий: капельный, струйный, кулонометрический, металлографический
	Требования, предъявляемые к качеству защитных, защитно-декоративных и специальных покрытий
	Требования, предъявляемые к поверхности электрополированных и оксидированных деталей
	Устройство универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Устройство, принцип действия приборов для определения толщины покрытия
Другие характеристики	-

### 3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей сложных изделий и деталей с различными толщинами стенок и с большим числом переходов сечений	Код	С	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Гальваник 4-го разряда				
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих				
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев работы по профессии «гальваник 3-го разряда»				
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Знание правил технической эксплуатации электроустановок и основных вредных и опасных производственных факторов Прохождение работником противопожарного инструктажа Прохождение работником инструктажа по охране труда Соответствующая группа по электробезопасности При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием стропального оборудования, с отметкой о периодическом (или				

	внеочередном) прохождении проверок знаний рабочих инструкций К работе допускаются лица не моложе 18 лет
Другие характеристики	-

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7549	Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы
	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС	§14	Гальваник 4-го разряда
ОКПДТР	11629	Гальваник

## 3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка поверхностей для гальванического покрытия наружных и внутренних поверхностей сложных изделий и деталей с различными толщинами стенок и с большим числом переходов сечений	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Выполнение одновременного обезжиривания и травления
	Выполнение электрохимического и эмульсионного обезжиривания
	Использование фигурных приспособлений для шлифовки и полировки деталей сложной конфигурации
	Обезжиривание в органических растворителях
	Подбор шлифовальных и полировальных кругов, шкурки и лент фигурных приспособлений для шлифовки и полировки деталей сложной конфигурации
	Соблюдение требований технических регламентов по эксплуатации шлифовально-полировальных автоматов и полуавтоматов для подготовки поверхностей к покрытию
Необходимые умения	Выполнять одновременно обезжиривание и травление
	Выполнять обезжиривание в органических растворителях
	Выполнять электрохимическое и эмульсионное обезжиривание
	Выполнять технические регламенты эксплуатации шлифовально-полировальных автоматов и полуавтоматов
	Использовать фигурные приспособления для шлифовки и полировки деталей сложной конфигурации
	Производить обезжиривание в органических растворителях,

	одновременное обезжиривание и травление, электрохимическое обезжиривание, эмульсионное обезжиривание
Необходимые знания	Специальные виды травления: химическое фрезерование, химическое и электрохимическое полирование
	Шлифовально-полировальные автоматы и полуавтоматы
	Фигурные приспособления для шлифовки и полировки деталей сложной конфигурации
Другие характеристики	-

### 3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Нанесение гальванического покрытия на наружные и внутренние поверхности сложных изделий и деталей с различными толщинами стенок и с большим числом переходов сечений	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Анодное оксидирование (аноцвет) деталей и изделий (кроме болтов, винтов, штифтов)
	Восстановление хромированием калибров, штихмасов, скоб, лекал
	Выполнение защитного и декоративного эматалирования деталей средней сложности и сложной конфигурации
	Гальваническое покрытие труб диаметром свыше 200 мм
	Гальваническое покрытие фиксаторов оконных, подстаканников, оснований предохранительных решеток, полочек туалетных, жалюзи цельнометаллических вагонов и вагонов электросекций
	Гальванопластическое изготовление сложных деталей для электровакуумных приборов с нанесением контактного слоя редких металлов методом катодного распыления в вакууме
	Графитирование деталей двигателей, требующих приработки, под давлением
	Графитирование рабочей поверхности поршней авиадвигателей
	Декоративное оксидирование в разные цвета деталей самолетов и судовых изделий из магниевых и алюминиевых сплавов
	Декоративное хромирование, размерное покрытие деталей электровакуумных приборов
	Защитно-декоративное покрытие сложных схем, эстампов эмаль-пленками с нанесением двухцветного и многоцветного изображения технического и художественного содержания
	Защитно-декоративное эматалирование с последующей адсорбционной окраской в различные цвета рукояток фасонных для приборных щитов, шкал гравированных для приемников
	Защитно-декоративное покрытие схем, табличек к вентиляторам, кондиционерам
	Золочение, никелирование, оксидирование, кадмирование деталей

механизма часов наручных
Золочение, серебрение, тонирование, никелирование, оксидирование знаков циферблатов часов
Изготовление гальваническим способом (позитивы и негативы) шкал для приборов
Изготовление гальванопластическим методом сеток мелкоструктурных с шагом 100 мкм для мишеней специальных электронно-лучевых трубок
Изготовление сложного алмазного прецизионного инструмента методом гальванопластики и гальваностегии
Износостойкое точное хромирование с установкой сложных дополнительных анодов пресс-форм, пуансонов, крышек и других деталей с рельефной поверхностью
Кадмирование с последующим фосфатированием
Конструирование форм для гальванопластического производства, нанесение проводящего слоя на неметаллические формы
Меднение с последующим оксидированием в разные цвета деталей светильников из стали
Мерное покрытие с изоляцией и покрытие под скобу валов
Многослойное защитно-декоративное покрытие деталей и изделий с местами труднодоступными для изоляции и покрытия
Многослойное защитно-декоративное покрытие с дополнительными анодами и с допускными размерами деталей и изделий
Многослойное износостойкое, защитно-декоративное покрытие, покрытие драгоценными металлами и сплавами
Многослойное покрытие благородными металлами и сплавами посуды металлической
Нанесение эмали-пленки толщиной 13–15 мк на поршни, шатуны холодильных компрессоров, штампы, пресс-формы
Наращивание стали с целью восстановления поверхности валов цилиндрических
Наращивание черного хрома деталей приборов, работающих в коррозионной среде и при высоких температурах (пирометрических приборов)
Никелирование под цементацию с дополнительными анодами деталей и изделий
Никелирование, меднение, лужение деталей и изделий из чугуна и нержавеющей стали
Оксидирование алюминия и его сплавов, приготовление электролитов оксидирования, поддержание режимов обработки, дополнительная обработка оксидных покрытий, декоративная отделка алюминия и его сплавов и окрашивание оксидных пленок
Осаждение драгоценных металлов и сплавов на их основе
Осаждение платины, палладия и родия, извлечение платины из отработанных электролитов и промывных вод
Осаждение сплавов золото – медь, золото – сурьма, золото – кобальт, золото – никель
Покрытие деталей средней сложности и сложной конфигурации
Полирование золотого покрытия
Приготовление сложных электролитов и растворов, приготовление аммиакатно-уротропинового электролита кадмирования и борфтористоводородного электролита цинкования

	Проведение графитирования, обработка графита в целях очистки от примесей силикатов и окислов железа, нанесение разделительного слоя
	Проверка состава анодов общего назначения на содержание примесей
	Размерное износостойкое хромирование пуансон-игл
	Размерное износостойкое хромирование с изоляцией и с установкой сложных дополнительных анодов штоков, валов
	Размерное покрытие латунью металлической арматуры для формовых резинотехнических изделий
	Размерное хромирование и никелирование по 6–8 квалитетам деталей машин, приборов, матриц, камер
	Размерное хромирование и никелирование по 8-му квалитету деталей и изделий 3-й группы сложности
	Размерное хромирование поверхностей, выполненных по 2-му классу точности, с обнижением размеров под покрытие
	Размерное хромирование поршней, золотников, штоков механизмов приборов
	Размерное цинкование и кадмирование с установкой дополнительных анодов деталей и изделий
	Размещение анодов и экранов при размерном хромировании и никелировании деталей по 6–8 квалитетам (2-му классу точности)
	Регулировка электрических схем включения приборов
	Снятие обратным током неудачных отложений золота и серебра
	Составление электролитов для осаждения драгоценных металлов
	Строповка и перемещение различных грузов массой от 3000 до 5000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
	Твердое оксидирование
	Точное хромирование знаков к пресс-формам
	Точное хромирование с использованием сложных анодов матриц и пуансонов сложной конфигурации
	Хромирование долбяков, резьбовых фрез, пресс-форм сложной конфигурации
	Хромирование, золочение корпусов часов наручных
	Цветное золочение, приготовление цианистых электролитов золочения
	Цветное оксидирование крупных деталей машин
	Цинкование и кадмирование с последующим фосфатированием с установкой дополнительных анодов деталей и изделий
	Эматалирование защитно-декоративное деталей и изделий сложной конфигурации
Необходимые умения	Восстанавливать хромированием калибры, штихмасы, скобы, лекала
	Выполнять анодное оксидирование (аноцвет) деталей и изделий (кроме болтов, винтов, штифтов)
	Выполнять гальваническое покрытие труб диаметром свыше 200 мм
	Выполнять гальваническое покрытие фиксаторов оконных, подстаканников, оснований предохранительных решеток, полочек туалетных, жалюзи цельнометаллических вагонов и вагонов электросекций
	Выполнять гальванопластическое изготовление сложных деталей для электровакуумных приборов с нанесением контактного слоя редких металлов методом катодного распыления в вакууме
	Выполнять графитирование деталей двигателей, требующих приработки,

под давлением
Выполнять графитирование рабочей поверхности поршней авиадвигателей
Выполнять декоративное оксидирование в разные цвета деталей самолетов и судовых изделий из магниевых и алюминиевых сплавов
Выполнять декоративное хромирование, размерное покрытие деталей электровакуумных приборов
Выполнять золочение, никелирование, оксидирование, кадмирование деталей механизмов часов наручных
Выполнять золочение, серебрение, тонирование, никелирование, оксидирование знаков циферблатов часов
Выполнять изготовление сложного алмазного прецизионного инструмента методом гальванопластики и гальваностегии
Выполнять износостойкое точное хромирование с установкой сложных дополнительных анодов пресс-форм, пуансонов, крышек и других деталей с рельефной поверхностью
Выполнять кадмирование с последующим фосфатированием
Выполнять меднение с последующим оксидированием в разные цвета деталей светильников из стали
Выполнять мерное покрытие с изоляцией и покрытие под скобу валов
Выполнять многослойное защитно-декоративное покрытие деталей и изделий с местами, труднодоступными для изоляции и покрытия
Выполнять многослойное защитно-декоративное покрытие с дополнительными анодами и с допускными размерами деталей и изделий
Выполнять наращивание черного хрома деталей приборов, работающих в коррозионной среде и при высоких температурах (пирометрических приборов)
Выполнять никелирование, меднение, лужение деталей и изделий из чугуна и нержавеющей стали
Выполнять осаждение драгоценных металлов и сплавов на их основе, составлять электролиты для осаждения драгоценных металлов
Выполнять приготовление сложных электролитов и растворов, готовить борфтористоводородный электролит цинкования и аммиакатно-уротропиновый электролит кадмирования
Выполнять размерное износостойкое хромирование пуансон-игл
Выполнять размерное износостойкое хромирование с изоляцией и с установкой сложных дополнительных анодов штоков, валов
Выполнять размерное хромирование и никелирование по 8-му качеству деталей и изделий 3-й группы сложности
Выполнять размерное хромирование поверхностей, выполненных по 2-му классу точности, обнижение размеров под покрытие
Выполнять размерное хромирование поршней, золотников, штоков механизмов приборов
Выполнять размерное цинкование и кадмирование с установкой дополнительных анодов деталей и изделий
Выполнять размещение анодов и экранов при размерном хромировании и никелировании деталей по 6–8 качеству (2-му классу точности)
Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 3000 до 5000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места



	Выполнять твердое оксидирование
	Выполнять точное хромирование знаков к пресс-формам
	Выполнять точное хромирование с использованием сложных анодов матриц и пуансонов сложной конфигурации
	Выполнять хромирование, золочение корпусов часов наручных
	Выполнять цветное золочение, приготовление цианистых электролитов золочения, полирование золотого покрытия
	Выполнять цветное оксидирование крупных деталей машин
	Выполнять цинкование и кадмирование с последующим фосфатированием с установкой дополнительных анодов деталей и изделий
	Выполнять эматалирование защитно-декоративное деталей и изделий сложной конфигурации
	Изготавливать гальваническим способом (позитивы и негативы) шкалы для приборов
	Изготавливать гальванопластическим методом сетки мелкоструктурные с шагом 100 мкм для мишеней специальных электронно-лучевых трубок
	Наращивать сталь с целью восстановления поверхности валов цилиндрических
	Никелировать под цементацию с дополнительными анодами детали и изделия
	Осуществлять проверку состава анодов общего назначения на содержание примесей
	Осуществлять размерное покрытие латунию металлической арматуры для формовых резинотехнических изделий
	Производить декоративное покрытие схем, табличек к вентиляторам, кондиционерам
	Производить защитно-декоративное покрытие сложных схем, эстампов эмаль-пленками с нанесением двухцветного и многоцветного изображения технического и художественного содержания
	Производить защитно-декоративное эматалирование с последующей адсорбционной окраской в различные цвета рукояток фасонных для приборных щитов, шкал гравированных для приемников
	Производить защитное покрытие схем, табличек к вентиляторам, кондиционерам
	Производить многослойное износостойкое, защитно-декоративное покрытие, покрытие драгоценными металлами и сплавами
	Производить многослойное покрытие благородными металлами и сплавами посуды металлической
	Производить нанесение этамаль-пленки толщиной 13–15 мк на поршни, шатуны холодильных компрессоров, штампы, пресс-формы
	Производить размерное хромирование и никелирование по 6–8 квалитетам деталей машин, приборов, матриц, камер
	Регулировать электрические схемы включения приборов
	Хромировать долбяки, резьбовые фрезы, пресс-формы сложной конфигурации
Необходимые знания	Виды смазочно-охлаждающих материалов животного, растительного и минерального происхождения, их свойства и применение
	Виды, назначение, свойства и область применения магнитных материалов (магнитомягкие и магнитотвердые материалы)
	Виды, назначение, способы и режимы всевозможных гальванических



покрытий
Золочение как декоративное покрытие, рецептура электролита и режим золочения, составы цианистых и нецианистых электролитов золочения
Корректировка и способы составления электролитов и растворов
Межкристаллитная коррозия, коррозия под напряжением и при трении, понятие о кавитационной коррозии
Методы гальванопластического изготовления сложных и особо сложных деталей, требования, предъявляемые к форме для изготовления особо сложных деталей
Методы изготовления сложного алмазного прецизионного инструмента
Назначение и монтаж навесок, экранов и дополнительных электродов для различных видов гальванических покрытий
Назначение и применение свинцовых покрытий, составы и правила приготовления электролитов свинцевания, режим электролиза, неполадки, причины и методы устранения дефектов свинцевания
Назначение электрической аппаратуры управления и защиты в электрических машинах, основные виды электрической аппаратуры управления и защиты
Необходимость измерения электрических величин: напряжения, силы тока, сопротивления, мощности, энергии, частоты, индуктивности, емкости
Общие сведения о трансформации токов, назначение, устройство и принцип действия трансформаторов, коэффициент трансформации
Основные сведения по электроосаждению платины, палладия, радия, индия
Особенности ведения процесса гальванопластического изготовления сложных и особо сложных деталей с нанесением контактного слоя редких металлов методом катодного распыления в вакууме
Особенности эксплуатации никелевых электролитов, способы очистки электролитов никелирования от примесей меди, железа, цинка, способы проработки электролитов никелирования постоянным током, режим процесса
Пассивность металлов и сплавов, методы коррозионных испытаний, замедлители коррозии, электрохимическая защита металлических конструкций
Способы передачи электроэнергии на расстояние
Понятие о переменном токе, мощность переменного тока, коэффициент мощности и способы его повышения
Понятие о трехфазном токе, соединение «звездой» и «треугольником» и основные соотношения между токами и напряжением при этих соединениях, вращающееся магнитное поле, принцип действия генератора переменного тока
Методы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока
Правила перемещения грузов массой от 3000 до 5000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств
Правильное расположение анодов и экранов на деталях со сложным профилем поверхности
Приемы выполнения всех видов гальванических покрытий наружных и внутренних поверхностей изделий и деталей средней сложности и сложных

	Принцип действия гальванического элемента, процессы, протекающие в элементе, электрическая емкость элемента
	Способы проверки состава анодов на содержание примесей, эксплуатация, порядок хранения анодов, характеристика, размеры, состав анодов общего назначения
	Свойства золотых и стальных анодов, применяемых для процесса золочения
	Свойства и назначение золотых покрытий
	Скорость осаждения золота в зависимости от величины выхода по току
	Состав аммиачного и триалонового электролитов кадмирования, режим работы и особенности приготовления
	Схематическое изображение деталей
	Схемы подключения ванн к источникам тока
	Технологии изготовления оригиналов и матриц, виды дефектов в производстве оригиналов и матриц
	Технологии размерного хромирования поверхностей, выполненных по 2-му классу точности, обнижение размеров под покрытие
	Требования, предъявляемые к сбору и первичной обработке отходов драгоценных металлов
	Устройство и правила эксплуатации ванн различных типов, пусковых и регулирующих приборов
	Устройство и правила эксплуатации гальванического оборудования
	Характеристика, принцип действия и устройство оборудования для автоматизированного регулирования режимов гальванических процессов (автоматы регулирования температуры и плотности тока)
	Характеристика, принцип действия, устройство автоматов для нанесения покрытий бесконтактным способом на проволоку и ленту
	Цианистые электролиты золочения; составы и режимы работ
	Чертежи-схемы и сборочные чертежи, их назначение
	Электроизмерительные приборы, амперметр, вольтметр, ваттметр, принцип их действия и правила включения в сеть, условные обозначения электроизмерительных приборов
	Электротехнические, механические и технологические свойства меди, алюминия и других проводниковых материалов, область их применения в электротехнической промышленности и других областях народного хозяйства
Другие характеристики	-

### 3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества сложных работ по подготовке поверхностей, нанесению покрытия на сложные изделия и детали с различными толщинами стенок и с большим числом переходов сечений	Код	C/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Определение допустимых дефектов покрытий в соответствии с требованиями государственного стандарта и технических условий на изделия
	Осуществление контроля размеров деталей после покрытия
Необходимые умения	Соблюдать требования государственного стандарта и технических условий на изделия при определении допустимых дефектов покрытия
	Выполнять технологические регламенты контроля размеров деталей после покрытия
Необходимые знания	Сведения о единой системе защиты от коррозии и старения (система действующих технических регламентов, включающих регламенты по покрытиям металлическим и неметаллическим)
	Устройство контрольно-измерительных инструментов
Другие характеристики	-

### 3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение гальванического покрытия всех видов сложных по конфигурации изделий и деталей с большим числом переходов	Код	D	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Гальваник 5-го разряда
--	------------------------

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев работы по профессии «гальваник 4-го разряда»
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Знание правил технической эксплуатации электроустановок и основных вредных и опасных производственных факторов Прохождение работником противопожарного инструктажа Прохождение работником инструктажа по охране труда Соответствующая группа по электробезопасности При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием

	стропального оборудования, с отметкой о периодическом (или внеочередном) прохождении проверок знаний рабочих инструкций К работе допускаются лица не моложе 18 лет
Другие характеристики	-

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7549	Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы
	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС	§15	Гальваник 5-го разряда
ОКПДТР	11629	Гальваник
ОКСО <sup>9</sup>	240303	Электрохимическое производство

#### 3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка поверхностей для гальванического покрытия всех видов сложных по конфигурации изделий и деталей с большим числом переходов	Код	D/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Приготовление растворов для подводной шлифовки и полировки
	Приготовление электролитов для обезжиривания при электрохимическом обезжиривании
	Проведение анодного, катодного и комбинированного обезжиривания
	Регенерация отработанных органических растворителей
	Соблюдение требований технических регламентов по эксплуатации оборудования для ультразвуковой очистки поверхностей
	Чтение кинематических и электрических схем различных видов агрегатов электролитического обезжиривания
Необходимые умения	Выполнять методики регенерации отработанных органических растворителей
	Выполнять методики приготовления электролитов для обезжиривания при электрохимическом обезжиривании
	Выполнять технические регламенты эксплуатации оборудования для ультразвуковой очистки поверхностей
	Производить анодное, катодное и комбинированное обезжиривание

Необходимые знания	Назначение и содержание кинематических схем
	Оборудование для ультразвуковой очистки, применение ультразвука в гальванотехнике
	Способы приготовления, состав электролитов для обезжиривания при электрохимическом обезжиривании, анодное, катодное и комбинированное обезжиривание, методы ведения процесса
	Условные графические обозначения на кинематических схемах, особенности чтения данных схем
Другие характеристики	-

### 3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Нанесение гальванического покрытия на все виды сложных по конфигурации изделий и деталей с большим числом переходов	Код	D/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Бинарное антифрикционное покрытие подшипников скольжения
	Восстановление деталей реактивных и поршневых самолетов и их агрегатов всеми видами покрытия хромом, в том числе пористым и точечным хромом
	Восстановление пористым и точечным хромом гильз цилиндров двигателей
	Выполнение комплекса операций по изготовлению биметаллических пластин и мелкоструктурных масок для цветных кинескопов
	Выполнение работ по наращиванию гальванических сплавов
	Глубокое оксидирование
	Извлечение золота из отработанных растворов
	Изготовление и применение анодов специального назначения
	Изготовление сложного алмазного прецизионного инструмента методом гальванопластики и гальваностегии
	Комбинированное пористое размерное хромирование со сложными дополнительными анодами штоков, валов, цилиндров
	Комбинированное размерное хромирование с очень сложными дополнительными анодами деталей особо сложной конфигурации
	Меднение алюминия, магния, цинка, титана и их сплавов
	Меднение с использованием реверсированного тока, корректировка растворов меднения, подготовка анодов меднения, поддержание заданного режима меднения, устранение основных неполадок при меднении
	Наладка, регулировка и выполнение простых операций при ремонте обслуживаемого оборудования
	Нанесение гальванических и химических покрытий на поверхности деталей сложной и особо сложной конфигурации
	Нанесение многослойных покрытий: нанесение первого слоя;

соблюдение режима осаждения; промывка; дополнительная полировка; обезжиривание и декапирование; нанесение второго слоя металла; обработка после осаждения второго слоя; окончательная обработка деталей
Нанесение проводящего слоя на металлические формы, предварительная обработка форм из гигроскопических материалов
Нанесение проводящего слоя путем химического восстановления серебра и меди из водных растворов
Никелирование специальных черных и цветных металлов
Никелирование током переменной полярности
Никелирование труб и соединительных деталей
Оксидирование нержавеющей, кислотоупорных, азотированных и других специальных марок стали
Оксидирование цветных металлов и сплавов
Осаждение меди способом электронатирания
Осаждение металла на проводящий или разделительный слой: подготовка формы к осаждению; обработка форм для улучшения смачивания их электролитом; завешивание форм в ванны; приготовление электролитов для «затяжки» и наращивания; «затяжка», ведение процесса; наращивание толстых слоев металла; отделение формы
Покрытие сплавом олово-свинец с сохранением гиперболической поверхности втулок главных шатунов авиадвигателей
Покрытие цинковых сплавов, титана и его сплавов
Пористое хромирование штоков, валов, пресс-форм
Приготовление цианистых электролитов серебрения
Приготовление электролитов для электрохимического оксидирования деталей, предварительная анодная обработка деталей в растворе хромпика, ведение процесса, устранение основных неполадок при оксидировании
Приготовление растворов для химического оксидирования меди и сплавов, ведение процесса
Приготовление электролитов для электрохимического оксидирования цветных металлов и сплавов, проработка электролитов перед употреблением, ведение процесса, промывка, сушка, пропитка минеральными маслами
Размерное хромирование деталей электропреобразователей вертолетов
Размерное хромирование и никелирование деталей по 5-му качеству (1-му классу точности)
Размерное хромирование обойм подшипников, авиадвигателей и их агрегатов
Расчленение детали на простые элементы, чтение формы детали по изображениям, содержащим разрезы и сечения, чтение условных, упрощенных и сокращенных изображений
Регенерация серебра из отработанных растворов
Сверхтвердое никелирование с добавлением абразивов
Серебрение током переменной полярности
Снятие недоброкачественных покрытий золочения
Снятие недоброкачественных покрытий серебрения
Строповка и перемещение различных грузов массой от 5000 до 10000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места

	Твердое хромирование с особо сложными анодами, экранами пресс-форм крупногабаритных сложной конфигурации
	Устранение неполадок кадмирования в работе ванн
	Химическое нанесение пленок серебра и меди, приготовление растворов для химического нанесения пленок
	Химическое оксидирование
	Хромирование деталей, требующих установки дополнительных анодов; изменение пространственного положения анодов и деталей в процессе хромирования
	Хромирование профильное с наращиванием слоя хрома по всему профилю кулачков, кулачковых валиков и шайб
	Черное никелирование
	Чтение линий чертежа на изображаемых деталях, чтение по чертежу детали ее формы, размеров, материала и технических требований к изготовлению и контролю деталей
	Чтение технических сведений, указанных в основной надписи, чтение на чертежах показателей свойств материалов, указание на чертежах твердости, предела прочности, предела упругости
	Чтение указаний о предельных отклонениях от номинальных размеров геометрической формы и взаимного расположения поверхностей детали
	Чтение формы элементов детали, чтение проекций основных геометрических тел
	Электрохимическое оксидирование, состав растворов и режим электрохимического оксидирования стали
Необходимые умения	Восстанавливать детали реактивных и поршневых самолетов и их агрегатов всеми видами покрытия хромом, в том числе пористым и точечным хромом
	Восстанавливать пористым и точечным хромом гильзы цилиндров двигателей
	Выполнять бинарное антифрикционное покрытие подшипников скольжения
	Выполнять глубокое оксидирование
	Выполнять комбинированное пористое размерное хромирование со сложными дополнительными анодами штоков, валов, цилиндров
	Выполнять комбинированное размерное хромирование с очень сложными дополнительными анодами деталей особо сложной конфигурации
	Выполнять комплекс операций по изготовлению биметаллических пластин и мелкоструктурных масок для цветных кинескопов
	Выполнять наладку, регулировку и простые операции при ремонте обслуживаемого оборудования
	Выполнять покрытие сплавом олово-свинец с сохранением гиперболической поверхности втулок главных шатунов авиадвигателей
	Выполнять пористое хромирование штоков, валов, пресс-форм
	Выполнять работы по наращиванию гальванических сплавов
	Выполнять размерное хромирование деталей электропреобразователей вертолетов
	Выполнять размерное хромирование и никелирование деталей по 5-му качеству (1-му классу точности)
	Выполнять размерное хромирование обойм подшипников, авиадвигателей и их агрегатов



	Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 5000 до 10000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
	Выполнять твердое хромирование с особо сложными анодами, экранами пресс-форм крупногабаритных сложной конфигурации
	Выполнять хромирование деталей, требующих установки дополнительных анодов; изменение пространственного положения анодов и деталей в процессе хромирования
	Выполнять хромирование профильное с наращиванием слоя хрома по всему профилю кулачков, кулачковых валиков и шайб
	Изготавливать сложный алмазный прецизионный инструмент методом гальванопластики и гальваностегии
	Наносить гальванические и химические покрытия на поверхности деталей сложной и особо сложной конфигурации
	Производить извлечение золота и регенерацию серебра из отработанных растворов
	Устранять неполадки в работе ванн в процессе кадмирования, хромирования, лужения, свинцевания, оксидирования, меднения, цинкования, железнения
Необходимые знания	Блестящее никелирование, блескообразующие добавки, электролиты блестящего никелирования, способы приготовления электролитов для блестящего никелирования
	Важнейшие физико-химические свойства серебра, применение серебряных покрытий
	Виды и свойства материалов, используемых для изготовления оборудования цехов металлопокрытий
	Виды и свойства материалов, используемых для изготовления форм: сталь, алюминий, свинец, сплав Вуда, гипс, воск
	Влияние олова и других специальных элементов на свойства и структуры бронз, маркировка бронз и обозначения их по действующим техническим регламентам, свойства и применение
	Влияние углерода на структуру и свойства углеродистой стали, влияние примесей на свойства углеродистой стали, классификация и маркировка углеродистых сталей
	Влияние цинка на структуру и механические свойства латуни, свойства, применение, марки и обозначения латуни по действующим техническим регламентам
	Восстановители серебра и меди из водных растворов
	Генераторы постоянного тока с независимым, параллельным, последовательным и смешанным возбуждением, применение генераторов постоянного тока
	Методы декоративной отделки медных покрытий
	Кинематические, электрические схемы в пределах выполняемой работы и конструкция всех типов гальванических ванн, регулирующих и автоматических приборов и устройств
	Классификация и свойства электроизоляционных материалов (физико-механические, химические и тепловые), гигроскопичность изоляционных материалов, особенности кремнийорганической изоляции
	Классификация инструментальных легированных сталей и требования, предъявляемые к ним, марки и область применения низколегированных, среднелегированных и высоколегированных инструментальных сталей

Классификация лаков и красок по назначению, сорта лаков и красок, противокоррозионные лаки и их применение
Меднение по способу биполярного расположения деталей в ванне, сущность и область применения, способы устранения неполадок при меднении, исправления брака
Меднение в этилендиаминовом электролите, преимущество этого электролита
Способы монтажа и включения дополнительных анодов
Назначение и применение индикаторов
Назначение, режим и способы выполнения всех видов гальванических покрытий
Назначение чертежей деталей, требования, предъявляемые к чертежам деталей, последовательность чтения чертежей деталей, общие сведения о сборочных чертежах
Общее устройство электроизмерительных приборов, методы измерения мощности и энергии в цепи переменного тока, измерения силы тока, измерения напряжения, мног шкальные приборы, их назначение
Определение легированной стали, влияние легирующих элементов на свойства стали, взаимоотношение легирующих элементов с железом и углеродом, маркировка легированной стали
Особенности выполнения работы по чертежу: выполнение сопрягаемых поверхностей, определение шероховатости поверхностей и размеров с предельными отклонениями
Особенности осаждения металла на формы, покрытые проводящим слоем, методы нанесения проводящих паст, их составы
Особенности технологического процесса серебрения
Особые виды хромирования: пористое, черное, комбинированное, двухслойное, причины неполадок и методы устранения дефектов при хромировании
Оценка коррозионной устойчивости металлов в различных средах (растворах)
Рассеивающая способность электролитов, кроющая способность электролитов, пассивация анодов, борьба с ней
Полупроводниковые приборы: диоды, транзисторы и тиристоры, применение полупроводниковых устройств
Понятие о гидравлических и пневмогидравлических схемах, их назначение и условные обозначения в них, общее понятие о монтажных схемах, их особенности
Понятие о чертежах общего вида, ремонтных сборочных и групповых сборочных чертежах, условности и упрощения, установленные государственными стандартами для сборочных чертежей, порядок чтения сборочных чертежей
Понятие о чертеже детали и сборочной единицы, способах соединения деталей и сборочных единиц
Постоянный ток, электрические цепи постоянного тока, тепловое действие тока, химическое действие электрического тока, химические источники электрической энергии
Правила перемещения грузов массой от 5000 до 10000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств
Способы приготовления и очистки электролитов никелирования, особенности электродных процессов при никелировании, влияние

водородного показателя кислотности (рН) электролитов на процесс никелирования, применение буферных добавок
Приемы оксидирования алюминия и его сплавов, способы приготовления электролита для анодирования, правила ведения процесса, способы обработки деталей после анодирования
Приемы размерного хромирования и никелирования по 5-му качеству (1-му классу точности)
Применение устройств промышленной электроники при автоматизации режима вулканизации
Процесс кристаллизации чистого металла, явление анизотропности, кристаллизация чистого железа, полиформизм железа при нагревании и охлаждении и возникающие при этом кристаллические структуры
Растворимость твердых и газообразных веществ в воде, ее зависимость от температуры и давления, эндотермические и экзотермические реакции при растворении веществ
Растворы насыщенные, ненасыщенные и перенасыщенные, способы выражения концентрации растворов
Растворы электролитов, их свойства, (вязкость, плотность, электропроводность растворов), поведение растворов при изменении температуры, давления, концентрации
Свойства смазочно-охлаждающих материалов и требования, предъявляемые к ним
Свойства, применение, марки и обозначения по действующим техническим регламентам сплавов магния
Состав растворов и режим химического оксидирования стали
Состав растворов и режимы химического оксидирования меди и ее сплавов
Специальные виды никелирования, никелирование крепежных и мелких деталей
Специальные процессы меднения, местная защита от цементации
Способы оксидирования, толщина и свойства оксидных пленок в зависимости от способа оксидирования
Способы подготовки алюминиевых изделий перед нанесением гальванических покрытий на алюминиевые сплавы
Способы устранения неполадок при серебрении
Среда раствора, величина рН, способы ее определения и измерения
Структура гальванических покрытий – главная характеристика, определяющая правильность технологического процесса
Способы получения блестящих покрытий, блескообразующие добавки
Структура, основные требования, предъявляемые к антифрикционным сплавам
Структура сплавов, полученных электролитическим путем, способы покрытия сплавами свинец-олово, олово-никель, олово – висмут, олово – кадмий, вольфрам – никель, кобальт – никель
Назначение схем, их типы и виды по действующим техническим регламентам, принятые условные обозначения, последовательность чтения схем
Физико-химические свойства никеля, область применения и толщина никелевых покрытий
Методы химического осаждения меди при меднении диэлектриков, электролитического осаждения дисперсной меди, область применения;

	состав электролита меднения, режим электролиза, способ холодной пайки деталей при меднении
	Методы химического серебрения
	Цианистые электролиты серебрения: составы и режимы работ
	Правила чтения размеров и связанных с ними условностей, чтения основной надписи на чертежах, сведения о системах обозначений на чертежах
	Электрические схемы, их назначение и условные графические обозначения, особенности графического изображения в электрических схемах, порядок чтения электрических схем
	Электрические цепи переменного тока
	Электродвигатели с независимым, параллельным, последовательным и смешанным возбуждением
	Способы электрокристаллизации сплавов
	Способы электрохимического оксидирования в серной, хромовой и щавелевой кислотах
	Способы электрохимического оксидирования меди и ее сплавов, состав растворов и режим
Другие характеристики	-

### 3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества особо сложных работ по подготовке поверхностей, нанесению покрытия на все виды сложных по конфигурации изделий и деталей с большим числом переходов	Код	D/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Определение качества обезжиривания по смачиваемости поверхности водой
	Цеховой и лабораторный контроль электролитов
Необходимые умения	Выполнять технологические регламенты цехового и лабораторного контроля электролитов
	Определять качество обезжиривания по смачиваемости поверхности водой
Необходимые знания	Методы контроля качества: первичный контроль, операционный контроль, активный контроль, приемочный контроль, сплошной контроль, инспекционный контроль, контроль потребителей, статистический метод контроля
	Правила наладки и регулирования контрольно-измерительных инструментов
	Стандартизация, ее роль в повышении качества продукции, задачи стандартизации, категории стандартов и объекты стандартизации, виды стандартов и их характеристика
	Формы и методы контроля качества, оценка уровня качества продукции,

	организация технического контроля в организации
	Характеристика групп условий эксплуатации изделий по государственному стандарту
Другие характеристики	-

### 3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение покрытия электрохимическим составом олово – висмут интегральных схем разной степени интеграции и других изделий радиоэлектронной техники	Код	Е	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано из оригинала			
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Гальваник 6-го разряда				
Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих				
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев работы по профессии «гальваник 5-го разряда»				
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Знание правил технической эксплуатации электроустановок и основных вредных и опасных производственных факторов Прохождение работником противопожарного инструктажа Прохождение работником инструктажа по охране труда Соответствующая группа по электробезопасности При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием стропального оборудования, с отметкой о периодическом (или внеочередном) прохождении проверок знаний рабочих инструкций К работе допускаются лица не моложе 18 лет				
Другие характеристики	-				

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7549	Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы
	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС	§ 15	Гальваник 5-го разряда
ОКПДТР	11629	Гальваник
ОКСО	240303	Электрохимическое производство

## 3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка поверхностей для покрытия электрохимическим составом олово – висмут интегральных схем разной степени интеграции и других изделий радиоэлектронной техники	Код	E/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка поверхностей изделий радиоэлектронной техники для покрытия сплавом олово – висмут
	Подготовка поверхностей интегральных схем для покрытия сплавом олово – висмут
Необходимые умения	Осуществлять подготовку поверхностей изделий радиоэлектронной техники для последующего электрохимического покрытия сплавом олово – висмут
	Осуществлять подготовку поверхностей интегральных схем для последующего электрохимического покрытия сплавом олово – висмут
Необходимые знания	Технологии и способы подготовки поверхностей изделий радиоэлектронной техники для покрытия сплавом олово – висмут
	Технологии и способы подготовки поверхностей интегральных схем для покрытия сплавом олово – висмут
Другие характеристики	-

### 3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Нанесение покрытия электрохимическим составом олово – висмут на интегральные схемы разной степени интеграции и другие изделия радиоэлектронной техники	Код	E/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Покрытие электрохимическим составом олово – висмут интегральных схем разной степени интеграции и других изделий радиоэлектронной техники Приготовление электролита и проработка постоянным током
Необходимые умения	Вынимать аноды из электролита олово – висмут в отсутствии тока
	Выполнять покрытие электрохимическим составом олово – висмут интегральных схем разной степени интеграции и других изделий радиоэлектронной техники
	Выполнять приготовление электролита и проработку постоянным током
Необходимые знания	Аноды, применяемые для процесса осаждения олово – висмут, методы хранения
	Область применения сплава олово – висмут
	Особенности загрузки и выгрузки деталей при покрытии сплавом олово – висмут
	Особенности процесса осаждения сплава олово – висмут
	Состав и режим работы электролитов для нанесения покрытия олово – висмут
	Способы приготовления электролита для покрытий сплавом олово – висмут
Другие характеристики	-

### 3.5.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества работ по подготовке поверхностей, нанесению покрытия электрохимическим составом олово – висмут на интегральные схемы разной степени интеграции и другие изделия радиоэлектронной техники	Код	E/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Осуществление контроля качества покрытий сплавом олово – висмут
-------------------	---



	Осуществление контроля размеров деталей после покрытия сплавом олово – висмут
	Устранение дефектов при нанесении сплава олово – висмут
Необходимые умения	Осуществлять контроль качества покрытий сплавом олово – висмут
	Осуществлять контроль размеров деталей после покрытия сплавом олово – висмут
	Устранять дефекты при нанесении сплава олово – висмут
Необходимые знания	Дефекты при нанесении сплава олово – висмут и способы их устранения
	Методы контроля качества покрытий сплавом олово – висмут
	Методы контроля размеров деталей после покрытия сплавом олово – висмут
Другие характеристики	-

#### **IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта**

##### **4.1. Ответственная организация-разработчик**

ООО «Группа БАЗИС», город Москва	
Генеральный директор	Пантюхин Михаил Борисович

## 4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ГБПОУ «Колледж судостроения и прикладных технологий», город Санкт-Петербург
2	ОАО «82 судоремонтный завод», город Североморск, Мурманская область
3	ОАО «Адмиралтейские верфи», город Санкт-Петербург
4	ОАО «Дальневосточный завод «Звезда», город Большой Камень, Приморский край
5	ОАО «Дальневосточный центр судостроения и судоремонта», город Владивосток
6	ОАО «Завод «Красное Сормово», город Нижний Новгород
7	ОАО «ОСК», город Москва
8	ОАО «ПО «Северный машиностроительный завод», город Северодвинск, Архангельская область
9	ОАО «Прибалтийский Судостроительный завод «Янтарь», город Калининград
10	ОАО «Северо-Восточный ремонтный центр», город Вилючинск, Камчатский край
11	ОАО «Средне-Невский судостроительный завод», город Санкт-Петербург
12	ОАО «Хабаровский судостроительный завод», город Хабаровск
13	ОАО «ЦС «Звездочка», город Северодвинск, Архангельская область

<sup>1</sup> Общероссийский классификатор занятий.

<sup>2</sup> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности

<sup>3</sup> Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

<sup>4</sup> Приказ Минэнерго России от 13 января 2003 г. № 6 «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (зарегистрирован Минюстом России 22 января 2003 г., регистрационный № 4145).

<sup>5</sup> Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения»» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992).

<sup>6</sup> Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2004, № 35, ст. 3607; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2011, № 49, ст. 7031; 2013, № 48, ст. 6165, № 52, ст. 6986).

<sup>7</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Металлопокрытия и окраска».

<sup>8</sup> Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

<sup>9</sup> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.