



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 45779

от 27 февраля 2017

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

1 февраля 2017

Москва

№ 125Н

**Об утверждении профессионального стандарта
«Работник по производству металлических сеток»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Работник по производству металлических сеток».

Министр

М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА

Консультант общего отдела Департамента
управления делами:

1.02. 2017 г.



УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «1» февраля 2017 г. № 125н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Работник по производству металлических сеток

907

Регистрационный номер

Содержание

| | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| I. Общие сведения..... | 1 |
| II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)..... | 2 |
| III. Характеристика обобщенных трудовых функций..... | 3 |
| 3.1. Обобщенная трудовая функция «Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций для процесса производства металлических сеток»..... | 3 |
| 3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса производства металлических сеток со смоткой в рулон»..... | 6 |
| 3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса производства металлических сеток в виде карт»..... | 13 |
| IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта..... | 18 |

I. Общие сведения

Производство металлических сеток

(наименование вида профессиональной деятельности)

27.070

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение металлических сеток заданных характеристик

Группа занятий:

| | | | |
|-------------------------|----------------|-----------|----------------|
| 7221 | Кузнецы | - | - |
| (код ОКЗ ¹) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

| | |
|---------------------------|------------------------------------------------|
| 25.93.1 | Производство изделий из проволоки и пружин |
| (код ОКВЭД ²) | (наименование вида экономической деятельности) |

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

| Обобщенные трудовые функции | | Трудовые функции | | | |
|-----------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------|-----------------------------------|
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций для процесса производства металлических сеток | 3 | Выполнение подготовительных работ для процесса производства металлических сеток | A/01.3 | 3 |
| | | | Выполнение вспомогательных операций для процесса производства металлических сеток | A/02.3 | 3 |
| В | Ведение процесса производства металлических сеток сомоткой в рулон | 4 | Управление процессом производства плетеных, крученных металлических сеток | B/01.4 | 4 |
| | | | Управление процессом производства тканых и каннелированных металлических сеток | B/02.4 | 4 |
| | | | Управление процессом производства просечно-вытяжных металлических сеток | B/03.4 | 4 |
| С | Ведение процесса производства металлических сеток в виде карт | 4 | Управление процессом производства сварных металлических сеток | C/01.4 | 4 |
| | | | Управление процессом производства сборных, щелевых металлических сеток | C/02.4 | 4 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций для процесса производства металлических сеток | Код | A | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Возможные наименования должностей, профессий | Изготовитель лент и металросеток 2-го разряда Изготовитель лент и металросеток 3-го разряда |
|----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|

| | |
|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет ³ Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ⁴ Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности ⁵ Наличие удостоверения стропальщика ⁶ |
| Другие характеристики | Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|----------------------------------------------------------------------|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС ⁷ | § 9 | Изготовитель лент и металросеток 2-го разряда |
| | § 10 | Изготовитель лент и металросеток 3-го разряда |
| ОКПДТР ⁸ | 12349 | Изготовитель лент и металросеток |

3.1.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение подготовительных работ для процесса производства металлических сеток | Код | A/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Трудовые действия | Получение информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе оборудования для производства металлических сеток и принятых мерах для их устранения |
| | Проверка состояния ограждений и исправности производственной связи, сигнализации, видеонаблюдения, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования и средств индивидуальной защиты рабочего места производства металлических сеток |
| | Подготовка основного и вспомогательного оборудования к процессу производства металлических сеток |
| | Установка и проверка на точность сменного инструмента оборудования для производства металлических сеток |
| | Контроль качества металлозаготовки для производства металлических сеток и соответствия маркировки производственному заданию |
| | Приемка оборудования после проведения текущего ремонта |
| | Ведение рабочего журнала и учетной документации рабочего места работника по производству металлических сеток |
| Необходимые умения | Определять визуально и контрольными методами состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, уровень освещенности, пожарной и электрической безопасности рабочего места производства металлических сеток |
| | Применять технологический инструмент и оснастку требуемой конфигурации для изготовления соответствующего типоразмера металлической сетки |
| | Выявлять отклонения в настройках основного и вспомогательного оборудования по производству металлических сеток от заданных параметров |
| | Настраивать узлы и механизмы оборудования по производству металлических сеток самостоятельно либо с привлечением сервисных служб |
| | Визуально выявлять дефекты исходной металлозаготовки для производства металлических сеток |
| | Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях |
| | Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству металлических сеток |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности, принцип работы и правила |

| | |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений участка по производству металлических сеток |
| | Требования производственно-технологических инструкций по подготовке оборудования к производству металлических сеток |
| | Нормативная и техническая документация на выпускаемую продукцию |
| | Правила подбора инструмента, регулировки основных узлов и механизмов оборудования по производству металлических сеток |
| | Типичные причины и признаки нарушений в режимах работы, неисправностей технологического оборудования по производству металлических сеток, способы их устранения и предупреждения |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для выполнения подготовительных работ процесса производства металлических сеток |
| | Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе оборудования по производству металлических сеток |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работе оборудования по производству металлических сеток |
| | Программное обеспечение рабочего места работника по производству металлических сеток |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение вспомогательных операций для процесса производства металлических сеток | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Трудовые действия | Выполнение регламентных работ по текущему обслуживанию и регулировке основного и вспомогательного оборудования производства металлических сеток |
| | Установка размоточных устройств и приспособлений оборудования по производству металлических сеток |
| | Установка мотков (катушек, розет, якоря) проволоки на размоточное устройство оборудования по производству металлических сеток |
| | Установка металлозаготовки в направляющие механизмы оборудования по производству металлических сеток на заправочной скорости |
| | Наладка узлов механизмов оборудования по производству металлических сеток (при необходимости) |
| | Ведение рабочего журнала и учетной документации рабочего места работника по производству металлических сеток |
| Необходимые умения | Визуально выявлять дефекты исходной металлозаготовки для производства металлических сеток |
| | Применять стандартные или специальные инструмент и приспособления для удаления дефектов исходной металлозаготовки |

| | |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | Управлять подъемными механизмами при установке металлозаготовки на подающие и размоточные устройства оборудования по производству металлических сеток |
| | Определять визуально отклонения в настройке оборудования для производства металлических сеток |
| | Применять специальные инструмент и приспособления для настройки узлов станков и полуавтоматов с учетом выявленных отклонений в работе оборудования для производства металлических сеток |
| | Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству металлических сеток |
| Необходимые знания | Устройство, схема расположения, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования по производству металлических сеток |
| | Производственно-технические инструкции по производству металлических сеток |
| | Перечень и принцип действия концевых выключателей для предотвращения возникновения аварийных и травмоопасных инцидентов во время работы оборудования для производства металлических сеток |
| | Маркировка и сортамент металлозаготовки оборудования для производства металлических сеток |
| | Виды дефектов металлозаготовки оборудования для производства металлических сеток и способы их устранения |
| | Правила эксплуатации подъемных сооружений на технологических участках по производству металлических сеток |
| | Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе оборудования по производству металлических сеток |
| | План мероприятий локализации и ликвидации последствий аварий на участке по производству металлических сеток |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работе оборудования по производству металлических сеток |
| | Программное обеспечение рабочего места работника по производству металлических сеток |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|----------------------------------------------------------------------|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Ведение процесса производства металлических сеток со смоткой в рулон | Код | В | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|----------------------------------------------------------------------|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| Возможные наименования должностей, | Изготовитель лент и металсеток 4-го разряда Изготовитель лент и металсеток 5-го разряда |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|

| | |
|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| профессий | |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее года выполнения вспомогательных операций для ведения процесса производства металлических сеток |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|----------------------------------------------------------------------|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС | § 11 | Изготовитель лент и металсеток 4-го разряда |
| | § 12 | Изготовитель лент и металсеток 5-го разряда |
| ОКПДТР | 12349 | Изготовитель лент и металсеток |

3.2.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Управление процессом производства плетеных, крученых металлических сеток | Код | B/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Трудовые действия | Получение информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, неполадках в работе оборудования по производству плетеных, крученых металлических сеток, характеристиках режимов производства, причинах получения несоответствующей продукции, брака и принятых мерах по их устранению |
| | Включение подачи смазочно-охлаждающей эмульсии на механизм плетения, кручения оборудования по производству плетеных, крученых металлических сеток |
| | Контроль технологического процесса производства плетеных, крученых |

| | |
|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | металлических сеток (образование спирали из проволоки с одновременным вплетением ее в предшествующую, отрезка спирали при достижении заданного числа шагов или заданной длины, загибка концов спирали) |
| | Устранение сбоев технологического процесса производства плетеных, крученых металлических сеток |
| | Смена рабочего инструмента оборудования для производства плетеных, крученых металлических сеток |
| | Управление механизмом свертывания металлической сетки в рулон |
| | Упаковка и маркировка рулонов плетеных, крученых металлических сеток |
| | Отбор проб готовых плетеных, крученых металлических сеток для проведения испытаний на соответствие нормативно-технической документации |
| | Ведение производственных журналов и учетной документации рабочего места работника по производству металлических сеток |
| Необходимые умения | <p>Определять визуально или с использованием приборов отклонения работы оборудования от нормативных параметров производства плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Применять специальные инструмент и приспособления для поднастройки оборудования по производству плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Корректировать концентрацию смазочно-охлаждающей эмульсии оборудования производства плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Производить замену шнеков и ножей оборудования производства плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Применять специальные инструмент и приспособления при резке и загибке концов спирали при производстве плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Контролировать визуально и инструментально качество плетеных, крученых металлических сеток на этапе изготовления</p> <p>Применять маркировочные бирки исходя из производственного задания производства плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p> <p>Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству плетеных, крученых металлических сеток</p> |
| Необходимые знания | <p>Устройство, схема расположения, конструктивные особенности, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования по производству плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Производственно-технические инструкции по производству плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Нормативная и техническая документация на изготавливаемые металлические сетки</p> <p>Правила замены инструмента — шнеков и ножей оборудования по производству плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Порядок отбора проб для проведения испытаний плетеных, крученых металлических сеток</p> <p>Перечень видов основных дефектов плетеных, крученых металлических сеток и способы их устранения</p> <p>Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе производства</p> |

| | |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | плетеных, крученых металлических сеток |
| | Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования на участке производства плетеных, крученых металлических сеток |
| | Правила упаковки и транспортировки готовых плетеных, крученых металлических сеток |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для выполнения работ по производству плетеных, крученых металлических сеток |
| | Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе оборудования по производству металлических сеток |
| | План мероприятий локализации и ликвидации последствий аварий на участке по производству металлических сеток |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работе оборудования по производству плетеных, крученых металлических сеток |
| | Программное обеспечение рабочего места работника по производству металлических сеток |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Управление процессом производства тканых и каннелированных металлических сеток | Код | В/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|-------------------------------------|---------------------------|---------------|---------------------------------------------------|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | <input checked="" type="checkbox"/> | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Трудовые действия | Получение информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, неполадках в работе оборудования по производству тканых и каннелированных металлических сеток, характеристиках режимов производства, причинах получения несоответствующей продукции, брака и принятых мерах по их устранению |
| | Контроль технологического процесса производства тканых и каннелированных металлических сеток (перемотка проволоки с мотков на катушки; навой основ на барабаны; пробор проволоки основ в ремизы и в бердопродевание в определенной последовательности, проволок основы через галева ремизных рам и бердо, заправка проволоки и заработок сетки) |
| | Устранение сбоев технологического процесса производства тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Смена рабочего инструмента оборудования для производства тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Управление механизмом свертывания тканых и каннелированных металлических сеток в рулон |
| | Упаковка и маркировка рулонов тканых и каннелированных металлических сеток |

| | |
|--------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | Отбор проб тканых и каннелированных металлических сеток для проведения испытаний на соответствие нормативно-технической документации |
| | Применение средств индивидуальной защиты, средств пожаротушения и аварийного инструмента в аварийных ситуациях |
| | Ведение производственных журналов и учетной документации рабочего места работника по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| Необходимые умения | Определять визуально или с использованием приборов отклонения работы оборудования от нормативных параметров производства тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Применять специальные инструмент и приспособления для настройки оборудования по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Регулировать подающий и приемный механизмы для обеспечения заданного размера ячейка на оборудовании по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Контролировать визуально и инструментально в процессе изготовления качество тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Применять маркировочные бирки исходя из производственного задания производства тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| Необходимые знания | Устройство, схема расположения, конструктивные особенности, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Производственно-технические инструкции по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Нормативная и техническая документация на изготавливаемые виды тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Правила замены инструмента оборудования по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Порядок отбора проб для проведения испытаний тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Перечень видов основных дефектов тканых и каннелированных металлических сеток и способы их устранения |
| | Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе производства тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования участка производства тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Правила упаковки и транспортировки готовых тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для выполнения работ по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе оборудования по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| | План мероприятий локализации и ликвидации последствий аварий на участке по производству тканых и каннелированных металлических |

| | |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | сеток |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при производстве тканых и каннелированных металлических сеток |
| | Программное обеспечение рабочего места работника по производству тканых и каннелированных металлических сеток |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|-------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Управление процессом производства просечно-вытяжных металлических сеток | Код | В/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|-------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Трудовые действия | Получение информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, неполадках в работе оборудования по производству просечно-вытяжных металлических сеток, характеристиках режимов производства, причинах получения несоответствующей продукции, брака и принятых мерах по их устранению |
| | Контроль технологического процесса производства просечно-вытяжных металлических сеток (установка заготовки металлического листа и задача листа в станок, просечка цельнометаллического листа в станке по длине и вытягивание до получения ромбовидных ячеек, регулировка подающего и приемного механизма для обеспечения заданного размера ячейки) |
| | Устранение сбоев технологического процесса производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Смена рабочего инструмента оборудования для производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Управление свертыванием полотна просечно-вытяжных металлических сеток в рулон |
| | Упаковка и маркировка рулонов просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Отбор проб готовых просечно-вытяжных металлических сеток для проведения испытаний на соответствие нормативно-технической документации |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места работника по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Необходимые умения | Определять визуально или с использованием приборов отклонение параметров текущего состояния оборудования производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Применять специальные инструмент и приспособления для поднастройки оборудования по производству просечно-вытяжных |

| | |
|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | металлических сеток |
| | Производить замену инструмента оборудования по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Контролировать визуально и инструментально качество просечно-вытяжных металлических сеток на этапе изготовления |
| | Применять маркировочные бирки исходя из производственного задания на производство просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях |
| | Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Необходимые знания | Устройство, схема расположения, конструктивные особенности, принцип работы и правила технической эксплуатации станков по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Производственно-технические инструкции на производство просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Нормативная и техническая документация на изготавливаемые просечно-вытяжные металлические сетки |
| | Правила замены инструмента оборудования по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Порядок отбора проб для проведения испытаний на соответствие стандартам просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Перечень видов основных дефектов готовых просечно-вытяжных металлических сеток и способы их устранения |
| | Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования участка производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Правила упаковки и транспортировки готовых просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для выполнения работ по устранению неисправностей оборудования производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе оборудования по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| | План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в отделении по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ в отделении по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| | Программное обеспечение рабочего места работника по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---------------------------------------------------------------|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Ведение процесса производства металлических сеток в виде карт | Код | С | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|---------------------------------------------------------------|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Возможные наименования должностей, профессий | Изготовитель лент и металросеток 4-го разряда Изготовитель лент и металросеток 5-го разряда |
|----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|

| | |
|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее года выполнения вспомогательных операций для ведения процесса производства металлических сеток |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации |
| Другие характеристики | Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|----------------------------------------------------------------------|
| ОКЗ | 7221 | Кузнецы |
| ЕТКС | § 11 | Изготовитель лент и металросеток 4-го разряда |
| | § 12 | Изготовитель лент и металросеток 5-го разряда |
| ОКПДТР | 12349 | Изготовитель лент и металросеток |

3.3.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Управление процессом производства сварных металлических сеток | Код | C/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Трудовые действия | Получение информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, неполадках в работе оборудования по производству сварных металлических сеток, характеристиках режимов производства, причинах получения несоответствующей продукции, брака и принятых мерах по их устранению |
| | Контроль технологического процесса производства сварных металлических сеток (провод продольных и поперечных прутков проволоки через направляющие и правильные устройства на автоматическую линию по производству сварной сетки, сварка прутков в сварочном портале посредством контактной точечной сварки на переменном токе) |
| | Устранение сбоев технологического процесса производства сварных металлических сеток |
| | Смена рабочего инструмента оборудования для производства сварных металлических сеток |
| | Управление формированием пачек из карт готовой сварной металлической сетки |
| | Упаковка и маркировка пачек готовой сварной металлической сетки |
| | Отбор проб готовой сварной металлической сетки для проведения испытаний на соответствие стандарту |
| | Ведение производственных журналов и учетной документации рабочего места работника по производству готовой сварной металлической сетки |
| | Необходимые умения |
| Необходимые знания | Устройство, схема расположения, конструктивные особенности, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого |

| | |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | оборудования по производству сварной металлической сетки |
| | Производственно-технические инструкции по производству сварной металлической сетки |
| | Нормативная и техническая документация на изготавливаемые сварные металлические сетки |
| | Правила замены инструмента оборудования по производству сварной металлической сетки |
| | Перечень основных видов дефектов готовой сварной металлической сетки и способы их устранения |
| | Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе производства сварной металлической сетки |
| | Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования на участке производства сварной металлической сетки |
| | Правила упаковки и транспортировки сварной металлической сетки |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для выполнения работ по производству сварной металлической сетки |
| | Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе оборудования по производству сварной металлической сетки |
| | План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства сварной металлической сетки |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работе оборудования по производству сварной металлической сетки |
| | Программное обеспечение рабочего места работника по производству сварной металлической сетки |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Управление процессом производства сборных, щелевых металлических сеток | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Трудовые действия | Получение информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, неполадках в работе оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток, характеристиках режимов производства, причинах получения несоответствующей продукции, брака и принятых мерах по их устранению |
| | Контроль технологического процесса производства сборных, щелевых металлических сеток (изготовление колосников: намотка заготовки на катушку, формирование на заготовке петель на петлеобразователе, настройка прессы для штамповки колосникового профиля и петли; правка и резка заготовок соединительных шпилек на правильно-отрезных станках, резка промежуточных и бортовых планок, пробивка |

| | |
|--------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | отверстий в планках под соединительные шпильки и гвозди; сборка сетки: подготовка наборных шпилек, навинчивание на шпильки гаек, сборка карты, обрезка концов шпилек) |
| | Устранение сбоев технологического процесса производства сборных, щелевых металлических сеток |
| | Смена рабочего инструмента оборудования для производства сборных, щелевых металлических сеток |
| | Упаковка карт в комплекты и маркировка сборных, щелевых металлических сеток |
| | Отбор проб готовых сборных, щелевых металлических сеток для испытаний на соответствие стандартам |
| | Ведение производственных журналов и учетной документации рабочего места работника по производству сборных, щелевых металлических сеток |
| Необходимые умения | <p>Определять визуально или с использованием приборов отклонения работы оборудования от нормативных параметров производства сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Производить поднастройку оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Производить замену инструмента оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Контролировать визуально или инструментально качество сборных, щелевых металлических сеток на этапе изготовления</p> <p>Применять маркировочные бирки исходя из производственного задания на производство сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p> <p>Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству сборных, щелевых металлических сеток</p> |
| Необходимые знания | <p>Устройство, схема расположения, конструктивные особенности, принцип работы оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Производственно-технические инструкции по производству сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Нормативная и техническая документация на сборные, щелевые металлические сетки</p> <p>Правила замены инструмента оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе производства сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования на участке производства сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Слесарное дело в объеме, достаточном для выполнения работ по устранению неисправностей оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства сборных, щелевых металлических сеток</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной</p> |

| | |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | безопасности при работе оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток |
| | Программное обеспечение рабочего места работника по производству сборных, щелевых металлических сеток |
| Другие характеристики | - |

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| Общероссийское объединение работодателей «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва | |
| Управляющий директор Управления развития квалификаций | Смирнова Юлия Валерьевна |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

| | |
|---|---------------------------------------------------------------------|
| 1 | ОАО «ММК-Метиз», город Магнитогорск, Челябинская область |
| 2 | ОАО «НТЦ «Промышленная безопасность», город Москва |
| 3 | ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва |
| 4 | ООО «Корпорация Чермет», город Москва |
| 5 | ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва |

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (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; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666).

⁴ 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).

⁵ Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

⁶ 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) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

⁷ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Кузнечно-прессовые и термические работы».

⁸ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.