МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45779
от 27 февраля 2017

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

1 февраля 2017 г. № 125н

Москва

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 О.А. Нефедова
1.02. 20 17 г.

gost.e-ecolog.ru

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	27.070
(наименование вида профессиональной деятельности)	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
A	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
B	Ведение процесса производства металлических сеток со смоткой в рулон	4	Управление процессом производства плетеных, крученых 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
C	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 металлосеток 2-го разряда Изготовитель лент и металлосеток 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 металлосеток 2-го разряда
	§ 10	Изготовитель лент и металлосеток 3-го разряда
ОКПДТР[8]	12349	Изготовитель лент и металлосеток

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	B	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей,	Изготовитель лент и металлосеток 4-го разряда Изготовитель лент и металлосеток 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 металлосеток 4-го разряда
	§ 12	Изготовитель лент и металлосеток 5-го разряда
ОКПДТР	12349	Изготовитель лент и металлосеток

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	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 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	Определять визуально или с использованием приборов отклонения работы оборудования от нормативных параметров производства плетеных, крученых металлических сеток
	Применять специальные инструмент и приспособления для поднастройки оборудования по производству плетеных, крученых металлических сеток
	Корректировать концентрацию смазочно-охлаждающей эмульсии оборудования производства плетеных, крученых металлических сеток
	Производить замену шнеков и ножей оборудования производства плетеных, крученых металлических сеток
	Применять специальные инструмент и приспособления при резке и загибке концов спирали при производстве плетеных, крученых металлических сеток
	Контролировать визуально и инструментально качество плетеных, крученых металлических сеток на этапе изготовления
	Применять маркировочные бирки исходя из производственного задания производства плетеных, крученых металлических сеток
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях
	Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству плетеных, крученых металлических сеток
Необходимые знания	Устройство, схема расположения, конструктивные особенности, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования по производству плетеных, крученых металлических сеток
	Производственно-технические инструкции по производству плетеных, крученых металлических сеток
	Нормативная и техническая документация на изготавливаемые металлические сетки
	Правила замены инструмента — шнеков и ножей оборудования по производству плетеных, крученых металлических сеток
	Порядок отбора проб для проведения испытаний плетеных, крученых металлических сеток
	Перечень видов основных дефектов плетеных, крученых металлических сеток и способы их устранения
	Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе производства

	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	B/02.4	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 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	B/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 металлосеток 4-го разряда Изготовитель лент и металлосеток 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 металлосеток 4-го разряда
	§ 12	Изготовитель лент и металлосеток 5-го разряда
ОКПДТР	12349	Изготовитель лент и металлосеток

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	Определять визуально или с использованием приборов отклонения работы оборудования от нормативных параметров производства сварной металлической сетки
	Применять специальные инструмент и приспособления для поднастройки оборудования при производстве сварной металлической сетки
	Производить замену инструмента оборудования по производству сварной металлической сетки
	Контролировать визуально и инструментально качество готовой сварной металлической сетки на этапе изготовления
	Применять маркировочные бирки исходя из производственного задания на производство готовой сварной металлической сетки
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях
	Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству сварной металлической сетки
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	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 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 кассету, формирование на заготовке петель на петлеобразователе, настройка пресса 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	Определять визуально или с использованием приборов отклонения работы оборудования от нормативных параметров производства сборных, щелевых металлических сеток
	Производить поднастройку оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток
	Производить замену инструмента оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток
	Контролировать визуально или инструментально качество сборных, щелевых металлических сеток на этапе изготовления
	Применять маркировочные бирки исходя из производственного задания на производство сборных, щелевых металлических сеток
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях
	Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству сборных, щелевых металлических сеток
Необходимые знания	Устройство, схема расположения, конструктивные особенности, принцип работы оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток
	Производственно-технические инструкции по производству сборных, щелевых металлических сеток
	Нормативная и техническая документация на сборные, щелевые металлические сетки
	Правила замены инструмента оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток
	Допустимые виды дефектов, образующихся в процессе производства сборных, щелевых металлических сеток
	Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования на участке производства сборных, щелевых металлических сеток
	Слесарное дело в объеме, достаточном для выполнения работ по устранению неисправностей оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе оборудования по производству сборных, щелевых металлических сеток
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства сборных, щелевых металлических сеток
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной

	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.

gost.e-ecolog.ru