МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45705
от "20" февраля 2017 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

26 января 2017 г. № 77н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Работник по производству канатов и корда»

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 канатов и корда».

Министр М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА
Консультант общего отдела Департамента управления делами
26.01. 20 17 г. О.А. Нефедова

Министерство труда и социальной защиты Российской Федерации
ДЕПАРТАМЕНТ УПРАВЛЕНИЯ ДЕЛАМИ №2

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «26» января 2017 г. № 77н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Работник по производству канатов и корда

906
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 «Ведение процесса перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса производства прядей, корда и арматурных прядей» 7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса производства канатов» 12
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 17

I. Общие сведения

Производство канатов, корда и арматурных прядей	27.069
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение канатов , корда и арматурных прядей 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	Ведение процесса перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей	2	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при перемотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей	A/01.2	2
			Управление процессом перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей	A/02.2	2
B	Ведение процесса производства прядей, корда и арматурных прядей	3	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при изготовлении прядей, корда и арматурных прядей	B/01.3	3
			Управление процессом изготовления прядей, корда и арматурных прядей	B/02.3	3
C	Ведение процесса производства канатов	3	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при изготовлении канатов	C/01.3	3
			Управление процессом изготовления канатов	C/02.3	3

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Намотчик проволоки и тросов 2-го разряда Намотчик проволоки и тросов 3-го разряда Намотчик проволоки и тросов 4-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 или допуска на право управления кран-балкой с пола[6]
Другие характеристики	Намотчик проволоки и тросов 2-го разряда – перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки от 0,25 до 1,5 мм Намотчик проволоки и тросов 3-го разряда – перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки от 0,25 до 1,5 мм Намотчик проволоки и тросов 4-го разряда – перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки свыше 1,5 мм 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]	§ 32	Намотчик проволоки и тросов 2-го разряда
	§ 33	Намотчик проволоки и тросов 3-го разряда
	§ 34	Намотчик проволоки и тросов 4-го разряда
ОКПДТР[8]	15034	Намотчик проволоки и тросов

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при перемотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по перемотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточных станках, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличия заземления электродвигателей, стыкосварочного аппарата, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на перемоточном станке
	Проверка работоспособности основного и вспомогательного перемоточного оборудования и контрольно-измерительного инструмента
	Устранение неисправностей перемоточного оборудования в соответствии со своей компетенцией
	Подготовка инструмента, приспособлений и оснастки для выполнения входного контроля мотков проволоки, корда, канатов и арматурных прядей
	Проверка металла, предназначенного для перемотки, на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации
	Установка бунта, катушки на размоточное устройство перемоточного станка
	Подготовка намоточного станка к капитальному и текущему ремонту
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места перемотки проволоки, канатов, корда и арматурных прядей
Необходимые умения	Выявлять неисправности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, заземления электродвигателей, стыкосварочного аппарата, противопожарного оборудования
	Выявлять и заменять шпули с изношенными посадочными втулками и

	деформированными щеками на перемоточном станке
	Оценивать качество и комплектность технологического инструмента в зависимости от вида производимой продукции
	Производить наладку технологического и вспомогательного оборудования по перемотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающих на перемотку проволоки, корда, канатов и арматурных прядей
	Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки мотков проволоки, корда, канатов и арматурных прядей к перемоточному станку
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке перемоточных станков
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места участка перемоточных станков
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности, принцип работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования перемоточных станков, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений
	Правила технического обслуживания перемоточных станков
	Назначение применяемых специальных приспособлений на перемоточных станках и правила пользования ими
	Марочный и размерный сортамент проволоки, корда, канатов и арматурных прядей
	Дефекты проволоки, корда, канатов и арматурных прядей, поступающих на перемотку, и способы их устранения
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок перемоточных станков текущего характера
	Правила пользования подъемными сооружениями
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей
	Программное обеспечение рабочего места на участке перемотки канатов, корда и арматурных прядей
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Заправка перемоточных станков проволокой, кордом, канатами, арматурными прядями
	Сварка, связка концов проволоки на стыкосварочной машине
	Перемотка проволоки, корда, канатов и арматурных прядей
	Настройка намоточного аппарата
	Контроль состояния быстроизнашивающихся деталей (конуса, ролики, тормозные колодки, пальцы в фигурках), влияющих на технологический процесс перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточных станках
	Замена барабана (технологической катушки) на перемоточном станке в течение смены
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места на участке перемотки проволоки, канатов, корда и арматурных прядей
Необходимые умения	Производить центрирование концов для сваривания проволоки в сварочном аппарате
	Управлять шлифовальной машинкой при зачистке сварочного шва проволоки
	Регулировать смещение синусоиды проволоки, корда, каната, арматурной пряди относительно центральной оси правильной рамки в процессе перемотки
	Обеспечивать равномерную укладку проволоки, корда, каната и арматурной пряди в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на перемоточном станке
	Устранять причины отклонений технологического процесса от нормативного при перемотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточном станке
	Производить перемотку остатков проволоки с катушки на катушку на перемоточном станке
	Применять специальные приспособления и инструменты при замене барабана (технологической катушки), регулировке пальцев в фигурках на перемоточном станке
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточных станках
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточных станках
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и принцип работы обслуживаемого оборудования перемоточных станков
	Кинематические схемы перемоточных станков
	Основы технологического процесса работы на перемоточных станках
	Режимы сварки проволоки на стыкосварочном аппарате на перемоточных станках
	Инструкции по эксплуатации и обслуживанию перемоточных станков
	Типовые размеры технологических катушек прядевьющих машин и рекомендуемые диаметры наматываемой проволоки
	Назначение контрольно-измерительного инструмента на перемоточных станках и правила пользования им
	Безопасные способы и приемы работы при намотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточных станках

	Марочный и размерный сортамент проволоки, корда, канатов и арматурных прядей
	Дефекты проволоки, корда, канатов и арматурных прядей, возникающие при перемотке, и способы их устранения на перемоточных станках
	Правила пользования подъемными сооружениями
	Требования бирочной системы при работе на перемоточных станках
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточных станках
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточных станках
	Программное обеспечение рабочего места перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточных станках
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса производства прядей, корда и арматурных прядей	Код	B	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Машинист по навивке канатов 3-го разряда Машинист по навивке канатов 4-го разряда Машинист по навивке канатов 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	-
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 Наличие удостоверения стропальщика или допуска на право управления кран-балкой с пола
Другие характеристики	Машинист по навивке канатов 3-го разряда при работе на 6–18 шпульных машинах при диаметре шпуль от 150 до 500 мм и диаметре проволоки 0,8–1,0 мм

	Машинист по навивке канатов 4-го разряда при работе на 6–36-шпульных машинах при диаметре шпуль от 150 до 500 мм, диаметре проволоки 0,8–1,0 мм и диметре каната до 17 мм Машинист по навивке канатов 5-го разряда при работе на 6–36-шпульных машинах при диаметре шпуль свыше 500 мм, диаметре проволоки 0,8–1,0 мм и диметре каната свыше 17 мм При изготовлении металлокорда на прядевьющих машинах устанавливаются следующие тарифные разряды: на 6-шпульных машинах – 3-й разряд; на 12-шпульных машинах – 4-й разряд 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	§ 21	Машинист по навивке канатов, 3–5-й разряд
ОКПДТР	14035	Машинист по навивке канатов

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при изготовлении прядей, корда и арматурных прядей	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	
	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по изготовлению прядей, корда и арматурной пряди на прядевьющей машине, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, наличия заземления электродвигателях, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на прядевьющей машине
	Проверка работоспособности технологического оборудования и контрольно-измерительного инструмента, приспособлений и оснастки, применяемых при изготовлении прядей, корда и арматурных прядей
	Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования на прядевьющей машине в соответствии со своей компетенцией
	Подбор и установка оснастки (бобин, шпуль, катушек, плашек, шестерен) на прядевьющей машине в соответствии с технологической

	картой
	Регулировка и настройка ограничителей намотки прядей, деформатора или преформатора, рихтовального устройства, обжимных клетей, подвижного индуктора с вытяжным устройством, охлаждающего устройства, счетчика метражного учета на прядевьющей машине согласно технологической карте
	Подготовка в соответствии с регламентом оборудования к капитальным и текущим ремонтам
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места производства прядей, корда и арматурных прядей
Необходимые умения	Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления электродвигателей, противопожарного оборудования прядевьющей машины
	Определять визуально неисправность технологического и вспомогательного оборудования и контрольно-измерительного инструмента прядевьющей машины
	Производить регламентные работы по подбору и установке оснастки (бобин, шпуль, катушек, плашек, шестерен) на прядевьющей машине в соответствии с технологической картой
	Настраивать ограничитель намотки прядей или корда, деформатор или преформатор, рихтовальное устройство, обжимные клети, подвижной индуктор с вытяжным устройством, охлаждающее устройство, счетчик метражного учета на прядевьющей машине
	Производить смену приемника барабана (технологической катушки), разъемника на прядевьющей машине
	Производить смазку опорных поясов и роликов, направляющих укладочного механизма, штоков гидро-пневмоцилиндров
	Производить проверку состояния тормозных колодок и тормозов отдающей стойки на прядевьющей машине
	Производить проверку состояния цепной и клиноременной передачи на прядевьющей машине
	Применять контрольно-измерительный инструмент для измерения геометрических размеров проволоки, поступающей на производство прядей, корда и арматурной пряди
	Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки катушек проволоки к прядевьющей машине
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке прядевьющей машины
	Производить в соответствии с регламентом подготовку оборудования к капитальному и текущему ремонту
	Применять программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах
Необходимые знания	Устройство, кинематические схемы, конструкция и принцип работы обслуживаемых прядевьющих машин всех типов и подъемных сооружений
	Основы технологических процессов на прядевьющих машинах
	Порядок и правила технического обслуживания прядевьющих машин
	Требования к качеству проволоки для производства пряди, корда и

	арматурной пряди
	Правила подбора шестерен и плашек на прядевьющей машине
	Устройство, назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов для измерения диаметров проволоки, арматурной прядей
	Размеры приемных барабанов (технических катушек) на прядевьющей машине в зависимости от длины и диаметра пряди, корда и арматурной пряди
	Методика настройки деформатора или преформатора, рихтовального устройства, калибрующих и обжимных клетей, подвижного индуктора с вытяжным устройством, прядевьющей машины
	Правила пользования подъемными сооружениями
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок на прядевьющей машине текущего характера
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства прядей, корда и арматурных прядей на прядевьющей машине
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке производства прядей, корда и арматурных прядей
	Программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом изготовления прядей, корда и арматурных прядей	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Заправка и правка проволоки на прядевьющих машины с помощью подъемных сооружений
	Ведение процесса свивки пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах в соответствии с технологическими картами
	Замена технологических катушек и приемных барабанов при их заполнении на прядевьющих машинах
	Контроль мерной и ровной укладки пряди, корда и арматурных прядей на барабан прядевьющей машины
	Контроль температуры нагрева и охлаждения арматурных прядей
	Контроль показаний счетчика метражного учета при изготовлении пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющей машине
	Контроль работы укладочного механизма, тормозов, валиков зарядных сборников на прядевьющей машине
	Резка пряди, корда и арматурных прядей после перевязки на прядевьющей машине
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

	производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах
Необходимые умения	Подавать тянущим устройством проволоку с разматывателя на прядевьющую машину
	Выполнять операции по замене технологических катушек, приемных барабанов при их заполнении на прядевьющих машинах
	Осуществлять визуальный контроль натяжения проволоки, качества свивки, температуры нагрева, вытяжки и охлаждения арматурной пряди на прядевьющих машинах
	Осуществлять визуальный контроль мерной и ровной укладки пряди, корда и арматурных прядей на барабан прядевьющих машин
	Отслеживать показания счетчика метражного учета при изготовлении пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах
	Отслеживать работу тормозов, валиков зарядных сборников прядевьющих машин
	Производить резку пряди, корда и арматурных прядей после перевязки на прядевьющих машинах
	Применять программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах
Необходимые знания	Устройство, кинематические схемы, конструкция и принцип работы обслуживаемых прядевьющих машин и подъемных сооружений
	Основы технологических процессов производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющей машине
	Конструкции изготавливаемых пряди, корда и арматурных прядей, свиваемых на прядевьющей машине
	Нормативно-техническая документация на пряди, корд и арматурные пряди
	Требования, предъявляемые к качеству пряди, корда и арматурных прядей
	Виды брака пряди, корда и арматурных прядей, причины его возникновения и способы его предупреждения и устранения на прядевьющих машинах
	Правила подбора шестерен и шлашек на прядевьющих машинах
	Устройство, назначение и правила использования контрольно-измерительных приборов для измерения диаметров проволоки пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах
	Размеры приемных барабанов (технологических катушек) прядевьющих машин
	Способы свивки пряди, корда и арматурных прядей, методы подсчета шага свивания на прядевьющих машинах
	Методика настройки деформатора или преформатора, обжимных и калибрующих клетей и рихтовального устройства на прядевьющих машинах
	Режимы нагрева и охлаждения арматурных прядей на прядевьющих машинах
	Правила пользования подъемными сооружениями
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на прядевьющих машинах
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства пряди, корда и арматурных прядей на

	прядевьющей машине
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах
	Программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса производства канатов	Код	С	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Машинист по навивке канатов 3-го разряда Машинист по навивке канатов 4-го разряда Машинист по навивке канатов 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	-
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 Наличие удостоверения стропальщика или допуска на право управления кран-балкой с пола
Другие характеристики	Машинист по навивке канатов 3-го разряда при работе на 6–18-шпульных машинах при диаметре шпуль от 150 до 500 мм и диаметре проволоки 0,8–1,0 мм Машинист по навивке канатов 4-го разряда при работе на 6–36-шпульных машинах при диаметре шпуль от 150 до 500 мм, диаметре проволоки 0,8–1,0 мм и диаметре каната до 17 мм Машинист по навивке канатов 5-го разряда при работе на 6–36-шпульных машинах при диаметре шпуль свыше 500 мм, диаметре проволоки 0,8–1,0 мм и диаметре каната свыше 17 мм 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	§ 21	Машинист по навивке канатов, 3–5-й разряд
ОКПДТР	14035	Машинист по навивке канатов

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при изготовлении канатов	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка изготовления канатов на канатовьющих машинах, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличия заземления электродвигателей, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на канатовьющих машинах
	Подготовка к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по приемке, входному контролю технологических катушек на канатовьющих машинах
	Проверка работоспособности технологического оборудования и контрольно-измерительного инструмента на канатовьющих машинах
	Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования канатовьющей машины в пределах своей компетенции
	Установка и смена бобин, шпуль, технологических катушек с намотанными прядями и проволокой на канатовьющих машинах
	Подбор, установка плашек и смена шестерен в зависимости от шага свивания проволочного каната согласно технологической инструкции на канатовьющих машинах
	Регулировка ограничителей намотки каната при свивке на канатовьющих машинах
	Смена приемных барабанов или разъемников на канатовьющих машинах
	Проверка состояния цепной, клиноременной передачи на канатовьющих машинах
	Проверка состояния тормозных колодок и тормозов отдающей стойки на канатовьющих машинах
	Настройка деформатора или преформатора, клетей и рихтовального устройства на заданные диаметры на канатовьющих машинах
	Настройка счетчика метражного учета при изготовлении канатов на

	канатовьющих машинах
	Загрузка густой канатной смазки в ванны канатовьющей машины
	Проверка состояния катушек проволоки, прядей, предназначенных для производства канатов, на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации на канатовьющих машинах
	Установка катушки на размоточное устройство канатовьющей машины
	Подготовка оборудования канатовьющей машины к капитальным и текущим ремонтам
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места производства канатов на канатовьющих машинах
Необходимые умения	Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления электродвигателей, противопожарного оборудования на канатовьющих машинах
	Определять визуально исправность технологического и вспомогательного оборудования и контрольно-измерительного инструмента на канатовьющих машинах
	Проверять комплектность и готовность к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по производству канатов на канатовьющих машинах
	Выявлять и устранять неисправности в работе обслуживаемого оборудования на канатовьющих машинах
	Производить установку и смену бобин, технологических катушек с намотанными прядями, проволокой на канатовьющих машинах
	Производить подбор и устанавливать плашки и шестерни, технологическую оснастку в зависимости от шага свивания каната согласно технологической документации на канатовьющих машинах
	Производить регулировку ограничителя намотки каната при свивке на канатовьющих машинах
	Производить смену приемника барабанов (технологических катушек) или разъемника на канатовьющих машинах
	Осуществлять проверку состояния тормозных колодок и тормозов отдающей стойки на канатовьющих машинах
	Осуществлять проверку состояния цепной и клиноременной передачи на канатовьющих машинах
	Производить настройку деформатора или преформатора, клетей и рихтовального устройства на заданные диаметры канатовьющей машины
	Производить настройку счетчика метражного учета при изготовлении канатов на канатовьющих машинах
	Применять контрольно-измерительный инструмент для измерения геометрических размеров прядей поступающих на производство канатов на канатовьющих машинах
	Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки катушек проволоки, прядей к канатовьющей машине
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке канатовьющей машины
	Производить подготовку оборудования канатовьющих машин к капитальному и текущему ремонту
	Применять программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих

	машинах
Необходимые знания	Устройство, кинематические схемы, конструкция и принцип работы обслуживаемых канатовьющих машин всех типов и подъемных сооружений
	Основы технологических процессов на канатовьющих машинах
	Нормативно-техническая документация на металлические канаты
	Требования к качеству проволоки и прядей для производства канатов
	Виды брака канатов, причины его возникновения и способы его предупреждения и устранения на канатовьющих машинах
	Правила подбора шестерен и плашек на канатовьющих машинах
	Устройство, назначение контрольно-измерительных приборов при изготовлении канатов на канатовьющих машинах и правила пользования ими
	Размеры приемных барабанов (технологических катушек) в зависимости от длины и диаметра изготавливаемых канатов на канатовьющих машинах
	Методика настройки деформатора или преформатора, клетей и рихтовального устройства на канатовьющих машинах
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок на канатовьющих машинах текущего характера
	Правила пользования подъемными сооружениями
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства канатов на канатовьющих машинах
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке производства канатов на канатовьющих машинах
	Программное обеспечение рабочего места участка производства канатов на канатовьющих машинах
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом изготовления канатов	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Заправка и правка прядей на канатовьющих машинах
	Ведение технологического процесса свивки канатов на канатовьющих машинах всех типов
	Контроль правильного свивания канатов, натяжения на барабан (технологическую катушку) на канатовьющих машинах
	Контроль мерной и ровной укладки канатов на барабан (техническую катушку) на канатовьющих машинах
	Контроль показаний счетчика метражного учета при изготовлении канатов на канатовьющих машинах
	Контроль работы тормозов валиков технологических катушек на

	канатовьющих машинах
	Замена технологических катушек, приемных барабанов, органического сердечника на канатовьющих машинах
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места производства канатов на канатовьющих машинах
Необходимые умения	Подавать тянущим устройством с разматывателя пряди на канатовьющую машину
	Осуществлять контроль правильного свивания канатов, натяжения на барабан (технологическую катушку) на канатовьющих машинах
	Осуществлять контроль работы укладочного механизма, тормозов валиков технологических катушек на канатовьющих машинах
	Осуществлять контроль показания счетчика метражного учета при изготовлении канатов на канатовьющих машинах
	Производить операции по замене технологических катушек, приемных барабанов, органического сердечника на канатовьющих машинах
	Применять программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах
Необходимые знания	Устройство, кинематические схемы, конструкция и принцип работы обслуживаемых канатовьющих машин всех типов и подъемных сооружений
	Основы технологических процессов на канатовьющих машинах
	Конструкции изготавливаемых канатов, свиваемых на канатовьющих машинах
	Нормативно-техническая документация на металлические канаты
	Требования, предъявляемые к качеству прядей, канатов
	Виды брака, причины его возникновения и способы его предупреждения и устранения на канатовьющих машинах
	Устройство, назначение контрольно-измерительных приборов и правила пользования ими при изготовлении канатов на канатовьющих машинах
	Размеры приемных барабанов (технологических катушек) в зависимости от длины и диаметра изготавливаемого каната на канатовьющих машинах
	Способы свивки канатов, методы измерения шага свивания
	Методика настройки деформатора или преформатора, клетей и рихтовального устройства на канатовьющих машинах
	Правила подкручивания проволочных прядей при изготовлении металлических канатов одностороннего свивания, открутки металлического сердечника и подкручивания органического сердечника при изготовлении закрытых канатов на канатовьющих машинах
	Правила пользования подъемными сооружениями
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на участке производства канатов на канатовьющих машинах
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства канатов на канатовьющих машинах
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке производства канатов
	Программное обеспечение рабочего места участка производства канатов на канатовьющих машинах
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	ОАО «Северсталь», город Череповец, Вологодская область
4	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
5	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
6	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 15, раздел «Производство металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей».

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

gost.e-ecolog.ru