МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 36028
от "16" февраля 2015 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

25 декабря 2014 г. № 1147н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Машинист печатно-высекального агрегата»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения 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), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Машинист печатно-высекального агрегата».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «25» декабря 2014 г. № 1147н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Машинист печатно-высекального агрегата

370
Регистрационный номер

I. Общие сведения

Управление работой печатно-высекального агрегата	23.023
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате

Группа занятий:

8142	Операторы и аппаратчики установок по приготовлению целлюлозной и бумажной массы и по производству бумаги, картона, фибры и изделий из них	-	-
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

17.21	Производство гофрированной бумаги и картона, бумажной и картонной тары
(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 вспомогательных операций в процессе нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона	3	Подготовка к работе отдельных узлов печатно-высекального агрегата	A/01.3	3
			Подача заготовок ящиков в печатно-высекальный агрегат и сгибальную машину	A/02.3	3
B	Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате с отдельно стоящей сгибальной машиной	4	Подготовка печатно-высекального агрегата и сгибальной машины к работе	B/01.4	4
			Регулирование технологических параметров работы печатно-высекального агрегата и сгибальной машины	B/02.4	4
			Контроль качества готовой продукции, полученной на печатно-высекальном агрегате с отдельно стоящей сгибальной машиной	B/03.4	4
C	Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате, соединенном со сгибальной машиной в одном агрегате, и на агрегате, оснащенном системой автоматического управления	4	Подготовка к работе печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной в одном агрегате	C/01.4	4
			Регулирование технологических параметров работы печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной в одном агрегате	C/02.4	4
			Контроль качества готовой продукции, полученной на печатно-высекальном агрегате, соединенном со сгибальной машиной в одном агрегате	C/03.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций в процессе нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона	Код	A	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей	Машинист печатно-высекального агрегата 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8142	Операторы и аппаратчики установок по приготовлению целлюлозы и бумажной массы и по производству бумаги, картона, фибры и изделий из них
ЕТКС[3]	§ 158	Машинист печатно-высекального агрегата 3-го разряда
ОКНПО	-	-

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка к работе отдельных узлов печатно-высекального агрегата	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Установка ножей для высечки клапанов у заготовок ящиков из гофрированного картона
	Переналадка и регулирование ножевого механизма под руководством машиниста более высокой квалификации
Необходимые умения	Закреплять ножи для высечки клапанов в ножевом механизме печатно-высекального агрегата в соответствии с инструкцией
	Регулировать ножевой механизм и ограничители высечки в соответствии с нормативной документацией на вырабатываемый ассортимент
	Переналаживать ножевой механизм при изменении размеров заготовок в соответствии с инструкцией по эксплуатации печатно-высекального агрегата
	Соблюдать безопасные приемы и методы работы при обслуживании оборудования
Необходимые знания	Устройство основных узлов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины, их взаимодействие и правила эксплуатации
	Безопасные приемы и методы работы при обслуживании оборудования
	Правила установки ножей для высечки клапанов у заготовок ящиков из гофрированного картона
	Правила регулировки ограничителей высечки
	Правила переналадки ножевого механизма при выработке ящиков разных размеров из различных видов гофрокартона
	Технологический регламент производства продукции
	Нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Подача заготовок ящиков в печатно-высекальный агрегат и сгибальную машину	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Подача заготовок ящиков в печатно-высекальный агрегат
	Отбраковка нестандартного раскроя заготовок ящиков
	Контроль размеров высечки
	Подача заготовок ящиков в сгибальную машину
	Контроль правильности перегибания заготовок ящиков
	Периодический отбор обрезов из-под агрегата
Необходимые умения	Определять наличие достаточного количества заготовок в подающем устройстве печатно-высекального агрегата визуально
	Своевременно подавать стеллажи с заготовками к печатно-высекальному агрегату и сгибальной машине
	Удалять заготовки ящиков нестандартного размера
	Определять правильность и размеры высечки клапанов с помощью

	контрольно-измерительных инструментов
	Контролировать работу распределителя подачи заготовок ящиков в сгибальную машину
	Определять правильность перегибания заготовок в соответствии с релевкой
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила эксплуатации печатно-высекального агрегата и сгибальной машины
	Безопасные приемы и методы работы при обслуживании оборудования
	Требования и правила подачи заготовок в печатно-высекальный агрегату и сгибальную машину
	Правила пользования измерительными инструментами
	Способы и правила проведения замеров измерительными инструментами
	Технологический регламент производства продукции
	Нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате с отдельно стоящей сгибальной машиной	B	4

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

Возможные наименования должностей	Машинист печатно-высекального агрегата 4-го разряда

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8142	Операторы и аппаратчики установок по приготовлению целлюлозы и бумажной массы и по производству бумаги, картона, фибры и изделий из них
ЕТКС	§ 159	Машинист печатно-высекального агрегата 4-го разряда
ОКНПО[4]	-	-

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка печатно-высекального агрегата и сгибальной машины к работе	Код	B/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль исправности всех узлов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины
	Наладка ножевого механизма для выпуска заготовок в соответствии с заказом
	Приготовление краски для печатного узла
	Установка направляющих сгибального механизма и шахты сгибальной машины
Необходимые умения	Оценивать состояние оборудования и его готовность к работе визуально и по контрольным включениям
	Устанавливать механизм, подающий заготовки ящиков в печатно-высекальный агрегата, в соответствии с чертежами
	Устанавливать высекальные ножи в соответствии с чертежами и требованиями нормативной документации на вырабатываемый ассортимент
	Устанавливать клише по заданным форматам для высечки клапанов ящиков, релевки углов, обрубки клапанов в соответствии с заказом
	Правильно смешивать компоненты краски в соответствии с разработанной рецептурой
	Устанавливать механизм, подающий заготовки ящиков в сгибальную машину, в соответствии с технической документацией
	Регулирование направляющих сгибального механизма и шахты сгибальной машины в соответствии с заказом на вырабатываемую продукцию
Необходимые знания	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины, их взаимодействие
	Правила установки механизма, подающего заготовки ящиков в печатно-высекальный агрегат
	Правила установки направляющих сгибочного механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Правила установки клише по заданным форматам, релевки, обрубки

	клапанов
	Правила переналадки ножевого механизма для выработки различных видов продукции
	Правила установки высекальных ножей по чертежам
	Правила приготовления краски по нормативной документации
	Нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Регулирование технологических параметров работы печатно-высекального агрегата и сгибальной машины	Код	B/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Регулирование технологических параметров работы печатно-высекального агрегата при выпуске различного ассортимента вырабатываемой продукции
	Регулирование технологических параметров работы сгибальной машины при выпуске различного ассортимента вырабатываемой продукции
Необходимые умения	Регулировать скорость работы печатно-высекального агрегата вручную или с пульта управления
	Регулировать подъем и опускание механического стола по мере разгрузки его от заготовок
	Регулировать работу механизма, подающего заготовки в печатно-высекальный агрегат, в соответствии с инструкцией
	Регулировать глубину высечки клапанов в зависимости от заказа и вида гофрированного картона
	Регулировать ножевой механизм в процессе работы машины в соответствии с инструкцией
	Регулировать релевку в зависимости от вида гофрированного картона
	Регулировать подачу краски на валы печатающего устройства в зависимости от качества получаемого печатного изображения
	Регулировать скорость работы сгибальной машины вручную или с пульта управления
	Регулировать работу сгибального механизма сгибальной машины в соответствии с инструкцией
	Корректировать технологические параметры работы узлов печатно-высекального агрегата, по вине которых произошел сбой, приведший к выпуску некачественной продукции
	Устранять неполадки в работе печатно-высекального агрегата и сгибальной машины, не требующие привлечения специалистов по ремонту

Необходимые знания	Правила запуска электродвигателей с регулировкой и синхронизацией скоростей узлов печатно-высекального агрегата
	Инструкция по подъему и опусканию механического стола
	Правила регулирования работы подающего механизма
	Правила установки клише по заданным форматам, релевки, обрубки клапанов
	Правила переналадки ножевого механизма для выработки различных видов продукции
	Правила установки высекальных ножей по чертежам
	Правила регулировки размера и глубины просекания
	Влияние технологических параметров краски на ее подачу на валы и качество печатного изображения
	Требования к качеству печатного изображения
	Правила установки направляющих сгибального механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины и правила эксплуатации
	Назначение и принцип действия регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры
	Технологическая и нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Код	Уровень (подуровень) квалификации
Контроль качества готовой продукции, полученной на печатно-высекальном агрегате с отдельно стоящей сгибальной машиной	B /03.4	4

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

Трудовые действия	Контроль внешнего вида готовой продукции
	Контроль качества печатного изображения
	Контроль размеров, глубины высечки и качества обрубки клапанов
	Контроль качество релевки углов
	Контроль качества сгибки
	Корректировка работы печатно-высекального агрегата при обнаружении отклонений от требований нормативной документации на изготовляемые изделия
Необходимые умения	Оценивать внешний вид продукции визуально
	Оценивать качество печатного изображения визуально и по результатам испытаний
	Определять размеры и глубину высечки клапанов с помощью

	контрольно-измерительных инструментов
	Оценивать качество обрубки клапанов визуально
	Оценивать качество релевки визуально
	Контролировать качество перегибания заготовок визуально
	Корректировать технологические параметры работы узлов печатно-высекального агрегата, по вине которых произошел сбой, приведший к выпуску некачественной продукции
Необходимые знания	Требования нормативной документации на вырабатываемую продукцию
	Требования к качеству релевки деталей ящиков
	Требования к качеству высечки
	Требования к качеству и размерам обрубки клапанов
	Требование к качеству печатного изображения
	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины и правила эксплуатации
	Правила пользования контрольно-измерительными инструментами
	Правила проведения замеров с помощью контрольно-измерительных инструментов
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Ведение процесса нанесения печати и высечки заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате, соединенном со сгибальной машиной в одном агрегате, и на агрегате, оснащенном системой автоматического управления	C	4

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

Возможные наименования должностей	Машинист печатно-высекального агрегата 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8142	Операторы и аппаратчики установок по приготовлению целлюлозы и бумажной массы и по производству бумаги, картона, фибры и изделий из них
ЕТКС	§ 160	Машинист печатно-высекального агрегата 5-го разряда
ОКНПО	-	-

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка к работе печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной в одном агрегате	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль исправности всех узлов печатно-высекального агрегата
	Наладка ножевого механизма для выпуска заготовок в соответствии с заказом
	Установка сгибального устройства
	Контроль качества печатной краски
Необходимые умения	Оценивать состояние оборудования и его готовность к работе путем визуального осмотра и контрольного включения
	Устанавливать механизм, подающий заготовки ящиков в печатно-высекальный агрегат, в соответствии с технической документацией
	Устанавливать высекальные ножи в соответствии с чертежами и требованиями нормативной документации на вырабатываемый ассортимент
	Устанавливать клише по заданным форматам для высечки клапанов ящиков, релевки углов, обрубки клапанов в соответствии с заказом
	Устанавливать сгибальное устройство в соответствии с технической документацией
	Регулировать направляющие сгибальной машины и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Оценивать показатели качества печатной краски на соответствие требованиям нормативной документации
Необходимые знания	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибальной устройства, их взаимодействие
	Правила установки механизма, подающего заготовки ящиков в печатно-высекальный агрегат

	Правила установки направляющих сгибочного механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Правила установки клише по заданным форматам, релевки, обрубки клапанов
	Правила переналадки ножевого механизма для выработки различных видов продукции
	Правила установки высекальных ножей по чертежам
	Требования нормативной документации на печатную краску
	Требования нормативной документации на вырабатываемую продукцию
	Требования технологической и нормативной документации на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Регулирование технологических параметров работы печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной в одном агрегате	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Координация работы всех узлов печатно-высекального агрегата при выпуске вырабатываемой продукции
	Настройка печатно-высекального агрегата, оснащенного автоматической системой управления технологическими процессами (АСУТП), на автоматический режим работы
Необходимые умения	Регулировать скорость работы печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной в одном агрегате, с пульта управления
	Регулировать подъем и опускание механического стола по мере разгрузки его от заготовок
	Регулировать работу механизма, подающего заготовки в печатно-высекальный агрегат, в соответствии с инструкцией
	Регулировать глубину высечки клапанов в зависимости от заказа и вида гофрированного картона
	Регулировать ножевой механизм в процессе работы машины в соответствии с инструкцией
	Регулировать релевку в зависимости от вида гофрированного картона
	Регулировать подачу краски на валы печатающего устройства в зависимости от качества получаемого печатного изображения
	Регулировать скорость работы сгибальной машины вручную или с пульта управления
	Регулировать работу сгибального механизма сгибальной машины в

	соответствии с инструкцией
	Устранять неполадки в работе печатно-высекального агрегата, не требующие привлечения специалистов по ремонту
	Управлять технологическими процессами изготовления ящиков из гофрокартона с помощью АСУТП
Необходимые знания	Правила запуска электродвигателей с регулировкой и синхронизацией скоростей узлов печатно-высекального агрегата
	Инструкция по подъему и опусканию механического стола
	Правила регулирования работы подающего механизма
	Правила установки клише по заданным форматам, релевки, обрубки клапанов
	Правила переналадки ножевого механизма для выработки различных видов продукции
	Правила установки высекальных ножей по чертежам
	Правила регулировки размера и глубины просекания в соответствии с инструкцией
	Влияние технологических параметров краски на ее подачу на валы и качество печатного изображения
	Требования к качеству печатного изображения
	Правила установки направляющих сгибального механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий
	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной, и правила эксплуатации
	Назначение и принцип действия регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры
	Стандартные компьютерные офисные программы и специализированные программные продукты
	Кинематическая схема печатно-высекального агрегата, соединенного со сгибальной машиной
	Технологическая и нормативная документация на вырабатываемую продукцию
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества готовой продукции, полученной на печатно-высекальном агрегате, соединенном со сгибальной машиной в одном агрегате	Код	C/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль внешнего вида готовой продукции
	Контроль качества печатного изображения
	Контроль размеров, глубины высечки и качества обрубки клапанов
	Контроль качество релевки углов
	Контроль качества сгибки
	Корректировка работы печатно-высекального агрегата при обнаружении отклонений от требований нормативной документации на изготовляемые изделия
Необходимые умения	Оценивать внешний вид продукции визуально
	Оценивать качество печатного изображения визуально и по результатам испытаний
	Определять размеры и глубину высечки клапанов с помощью контрольно-измерительных инструментов
	Оценивать качество обрубки клапанов визуально
	Оценивать качество релевки визуально
	Контролировать качество перегибания заготовок визуально
	Корректировать технологические параметры работы узлов печатно-высекального агрегата, по вине которых произошел сбой, приведший к выпуску некачественной продукции
Необходимые знания	Требования нормативной документации на вырабатываемую продукцию
	Требования к качеству релевки деталей ящиков
	Требования к качеству высечки
	Требования к качеству и размерам обрубки клапанов
	Требование к качеству печатного изображения
	Устройство основных узлов и механизмов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины и правила их эксплуатации
	Правила пользования контрольно-измерительными инструментами
	Правила проведения замеров с помощью контрольно-измерительных инструментов
	Требования охраны труда, пожарной безопасности
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Российский союз промышленников и предпринимателей (РСПП), город Москва	
Исполнительный вице-президент	Кузьмин Дмитрий Владимирович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ОАО «Центральный научно-исследовательский институт бумаги» (ЦНИИБ), поселок Правдинский, Московская область
2	ООО Р «Бумпром», город Москва

[1] Общероссийский классификатор занятий.
[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.
[3] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 41, часть 1, раздел «Производство целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них».
[4] Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

gost.e-ecolog.ru