# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 1 февраля 2017 г. N 125н"Об утверждении профессионального стандарта "Работник по производству металлических сеток"](http://ivo.garant.ru/document?id=71519522&sub=0)

В соответствии с [пунктом 16](http://ivo.garant.ru/document?id=70204190&sub=1016) Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных [постановлением](http://ivo.garant.ru/document?id=70204190&sub=0) Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293; 2014, N 39, ст. 5266; 2016, N 21, ст. 3002), приказываю:

Утвердить прилагаемый [профессиональный стандарт](#sub_1000) "Работник по производству металлических сеток".

|  |  |
| --- | --- |
| Министр | М.А. Топилин |

Зарегистрировано в Минюсте РФ 27 февраля 2017 г.
Регистрационный N 45779

ГАРАНТ:

См. [справку](http://ivo.garant.ru/document?id=57646200&sub=0) о профессиональных стандартах

# Профессиональный стандартРаботник по производству металлических сеток(утв. [приказом](#sub_0) Министерства труда и социальной защиты РФ от 1 февраля 2017 г. N 125н)

|  |  |
| --- | --- |
|  | 907 |
|  | Регистрационный номер |

# 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](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=7221) | Кузнецы | - | - |
| (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0)[\*(1)](#sub_111)) | (наименование) | (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0)) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| [25.93.1](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=25931) | Производство изделий из проволоки и пружин |
| (код [ОКВЭД](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=0)[\*(2)](#sub_222)) | (наименование вида экономической деятельности) |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций для процесса производства металлических сеток | 3 | Выполнение подготовительных работ для процесса производства металлических сеток | А/01.3 | 3 |
| Выполнение вспомогательных операций для процесса производства металлических сеток | А/02.3 | 3 |
| В | Ведение процесса производства металлических сеток со смоткой в рулон | 4 | Управление процессом производства плетеных, крученых металлических сеток | В/01.4 | 4 |
| Управление процессом производства тканых и каннелированных металлических сеток | В/02.4 | 4 |
| Управление процессом производства просечно-вытяжных металлических сеток | В/03.4 | 4 |
| С | Ведение процесса производства металлических сеток в виде карт | 4 | Управление процессом производства сварных металлических сеток | С/01.4 | 4 |
| Управление процессом производства сборных, щелевых металлических сеток | С/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 | А | 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 разрядаИзготовитель 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)](#sub_333)Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в [порядке](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=3000), установленном законодательством Российской Федерации[\*(4)](#sub_444)Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности[\*(5)](#sub_555)Наличие удостоверения стропальщика[\*(6)](#sub_666) |
| 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](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [7221](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=7221) | Кузнецы |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=8186&sub=0)[\*(7)](#sub_777) | § 9 | Изготовитель лент и металлосеток 2-го разряда |
| § 10 | Изготовитель лент и металлосеток 3-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0)[\*(8)](#sub_888) | [12349](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=12349) | Изготовитель лент и металлосеток |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ для процесса производства металлических сеток | Код | А/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 | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей,профессий | Изготовитель лент и металлосеток 4-го разрядаИзготовитель 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 обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в [порядке](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=3000), 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](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [7221](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=7221) | Кузнецы |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=8186&sub=0) | § 11 | Изготовитель лент и металлосеток 4-го разряда |
|  | § 12 | Изготовитель лент и металлосеток 5-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [12349](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=12349) | Изготовитель лент и металлосеток |

3.2.1. Трудовая функция

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

3.2.3. Трудовая функция

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании, неполадках в работе оборудования по производству просечно-вытяжных металлических сеток, характеристиках режимов производства, причинах получения несоответствующей продукции, брака и принятых мерах по их устранению |
| Контроль технологического процесса производства просечно-вытяжных металлических сеток (установка заготовки металлического листа и задача листа в станок, просечка цельнометаллического листа в станке по длине и вытягивание до получения ромбовидных ячеек, регулировка подающего и приемного механизма для обеспечения заданного размера ячейки) |
| Устранение сбоев технологического процесса производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| Смена рабочего инструмента оборудования для производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| Управление свертыванием полотна просечно-вытяжных металлических сеток в рулон |
| Упаковка и маркировка рулонов просечно-вытяжных металлических сеток |
| Отбор проб готовых просечно-вытяжных металлических сеток для проведения испытаний на соответствие нормативно-технической документации |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места работника по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Необходимые умения | Определять визуально или с использованием приборов отклонение параметров текущего состояния оборудования производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| Применять специальные инструмент и приспособления для поднастройки оборудования по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Производить замену инструмента оборудования по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Контролировать визуально и инструментально качество просечно-вытяжных металлических сеток на этапе изготовления |
| Применять маркировочные бирки исходя из производственного задания на производство просечно-вытяжных металлических сеток |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях |
| Применять программное обеспечение рабочего места работника по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Необходимые знания | Устройство, схема расположения, конструктивные особенности, принцип работы и правила технической эксплуатации станков по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Производственно-технические инструкции на производство просечно-вытяжных металлических сеток |
| Нормативная и техническая документация на изготавливаемые просечно-вытяжные металлические сетки |
| Правила замены инструмента оборудования по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Порядок отбора проб для проведения испытаний на соответствие стандартам просечно-вытяжных металлических сеток |
| Перечень видов основных дефектов готовых просечно-вытяжных металлических сеток и способы их устранения |
| Правила эксплуатации грузоподъемного и транспортирующего оборудования участка производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| Правила упаковки и транспортировки готовых просечно-вытяжных металлических сеток |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для выполнения работ по устранению неисправностей оборудования производства просечно-вытяжных металлических сеток |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе оборудования по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в отделении по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ в отделении по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Программное обеспечение рабочего места работника по производству просечно-вытяжных металлических сеток |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса производства металлических сеток в виде карт | Код | С | Уровеньквалификации | 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 разрядаИзготовитель 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 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в [порядке](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=3000), 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](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [7221](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=7221) | Кузнецы |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=8186&sub=0) | § 11 | Изготовитель лент и металлосеток 4-го разряда |
| § 12 | Изготовитель лент и металлосеток 5-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [12349](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=12349) | Изготовитель лент и металлосеток |

3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление процессом производства сварных металлических сеток | Код | С/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 | С/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 директорУправления 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](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) занятий.

\*(2) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=0) видов экономической деятельности.

\*(3) [Постановление](http://ivo.garant.ru/document?id=81762&sub=0) Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. N 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, N 10, ст. 1131; 2001, N 26, ст. 2685; 2011, N 26, ст. 3803); [статья 265](http://ivo.garant.ru/document?id=12025268&sub=265) Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2006, N 27, ст. 2878; 2013, N 14, ст. 1666).

\*(4) [Приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=0) Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 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 N 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России [от 15 мая 2013 г. N 296н](http://ivo.garant.ru/document?id=70310156&sub=1000) (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970) и [от 5 декабря 2014 г. N 801н](http://ivo.garant.ru/document?id=70760676&sub=1000) (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный N 35848).

\*(5) [Постановление](http://ivo.garant.ru/document?id=85522&sub=0) Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. N 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 N 4209) с изменениями, внесенными [приказом](http://ivo.garant.ru/document?id=71469250&sub=0) Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. N 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный N 44767).

\*(6) [Приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=70464990&sub=0) Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. N 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 N 30992) с [изменениями](http://ivo.garant.ru/document?id=71305842&sub=1000), внесенными [приказом](http://ivo.garant.ru/document?id=71305842&sub=0) Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. N 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный N 42197).

\*(7) Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, [выпуск 2](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=0), раздел "Кузнечно-прессовые и термические работы".

\*(8) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.