# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 14 июля 2015 г. N 454н"Об утверждении профессионального стандарта "Оцинковщик горячим способом"](http://ivo.garant.ru/document?id=71053752&sub=0)

В соответствии с [пунктом 16](http://ivo.garant.ru/document?id=70204190&sub=1016) Правил разработки, утверждения и применения 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), приказываю:

Утвердить прилагаемый [профессиональный стандарт](#sub_1000) "Оцинковщик горячим способом".

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

Зарегистрировано в Минюсте РФ 3 августа 2015 г.
Регистрационный N 38326

ГАРАНТ:

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

# Профессиональный стандартОцинковщик горячим способом(утв. [приказом](#sub_0) Министерства труда и социальной защиты РФ от 14 июля 2015 г. N 454н)

 ┌────────────────────┐

 │ 505 │

 └────────────────────┘

 Регистрационный номер

# I. Общие сведения

Выполнение работ по нанесению на детали и изделия ┌─────────────┐

защитных покрытий методом оцинковки горячим способом │ 40.096 │

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ └─────────────┘

(наименование вида профессиональной деятельности) Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Создание защитных покрытий на металлических деталях и изделиях путем горячего оцинкования |

Группа занятий:

|  |  |
| --- | --- |
| [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18122) | Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл |
| (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) [\*(1)](#sub_1111)) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| [25.61](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=2561) | Обработка металлов и нанесение покрытий на металлы |
| (код [ОКВЭД](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=0) [\*(2)](#sub_2222)) | (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 простых работ по нанесению на детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом | 1 | Выполнение вспомогательных работ при подготовке к оцинкованию горячим способом | А/01.1 | 1 |
| Выполнение простых работ, связанных с оцинкованием изделий горячим способом | А/02.1 | 1 |
| Выполнение простых операций по чистовой обработке изделий после оцинкования горячим способом | А/03.1 | 1 |
| В | Выполнение работ по нанесению на простые по конфигурации детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом | 2 | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей | В/01.2 | 2 |
| Оцинкование горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей | В/02.2 | 2 |
| Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом | В/03.2 | 2 |
| С | Выполнение работ по нанесению на изделия с труднодоступными для оцинкования местами защитных покрытий методом оцинкования горячим способом | 3 | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами | С/01.3 | 3 |
| Оцинкование горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами | С/02.3 | 3 |
| Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке труб, листовой стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом | С/03.3 | 3 |
| D | Выполнение работ по нанесению на листовую сталь и трубы защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия | 3 | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия | D/01.3 | 3 |
| Оцинкование горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия | D/02.3 | 3 |
| Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия | D/03.3 | 3 |
| Е | Выполнение работ по нанесению на непрерывную стальную ленту и проволоку защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия | 4 | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом непрерывной стальной ленты и проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия | E/01.4 | 4 |
| Оцинкование горячим способом непрерывной стальной ленты и проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия | Е/02.4 | 4 |
| Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке непрерывной стальной ленты и проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия | Е/03.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение простых работ по нанесению на детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом | Код | А | Уровень квалификации | 1 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оцинковщик горячим способом 1-го разряда |
|  |  |
| Требования к образованию и обучению | Основное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, включающие вводный инструктаж по профессии "оцинковщик горячим способом" |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[\*(3)](#sub_3333)Знание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторовПрохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности[\*(4)](#sub_4444)Прохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядкеСоответствующая группа по электробезопасности[\*(5)](#sub_5555)При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования[\*(6)](#sub_6666) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18122) | Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=0) [\*(7)](#sub_7777) | [§79](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=2079) | Оцинковщик горячим способом 1 -го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) [\*(8)](#sub_8888) | [16415](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=16415) | Оцинковщик горячим способом |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение вспомогательных работ при подготовке к оцинкованию горячим способом | Код | А/01.1 | Уровень(подуровень)квалификации | 1 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение вспомогательных работ, связанных с оцинкованием изделий: промывки, обтирки и очистки |
| Заправка ванн флюсами и присадочными материалами под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации |
| Обезжиривание поверхностей, подготавливаемых к оцинкованию горячим способом |
| Проведение операций очистки поверхностей деталей перед загрузкой на оцинкование |
| Промывка изделий после обезжиривания для удаления остатков жира и реагента |
| Необходимые умения | Выполнять подготовку поверхностей деталей к оцинкованию горячим способом |
| Соблюдать порядок подготовки деталей к оцинкованию горячим способом |
| Соблюдать режимы промывки изделий |
| Необходимые знания | Порядок заправки ванн флюсами и присадочными материалами |
| Порядок подготовки деталей к оцинкованию горячим способом |
| Порядок работы с растворителями, применяемыми при подготовке поверхностей деталей к оцинкованию горячим способом |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение простых работ, связанных с оцинкованием изделий горячим способом | Код | А/02.1 | Уровень (подуровень) квалификации | 1 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение работ по бесперебойной подаче проволоки в ванны и на мотальный аппарат под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации |
| Выполнение работ по укладке листов в машину под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации |
| Строповка и перемещение различных грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Необходимые умения | Выполнять технологические регламенты по бесперебойной подаче проволоки в ванны и на мотальный аппарат под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации |
| Выполнять технологические регламенты по укладке листов в машину под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации |
| Выполнять строповку и перемещение грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Необходимые знания | Основные элементы устройства нагревательных печей и оцинковочных ванн |
| Порядок осуществления бесперебойной подачи проволоки в ванны и на мотальный аппарат |
| Сортамент листов, идущих на оцинкование |
| Способы укладки листов в машину |
| Правила перемещения грузов массой до 500 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств |
| Другие характеристики | - |

3.1.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение простых операций по чистовой обработке изделий после оцинкования горячим способом | Код | А/03.1 | Уровень (подуровень) квалификации | 1 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Встряхивание изделий и выдерживание до остывания на весу |
| Зачистка заусенцев и наплывов цинка на готовых изделиях металлической щеткой |
| Необходимые умения | Выполнять технологические регламенты заключительной стадии обработки изделий после оцинкования горячим способом |
| Выполнять технологические регламенты зачистки заусенцев и наплывов цинка на готовых изделиях металлической щеткой |
| Необходимые знания | Приемы встряхивания изделий и правила их укладки |
| Способы зачистки изделий после оцинкования |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение работ по нанесению на простые по конфигурации детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом | Код | В | Уровень квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оцинковщик горячим способом 2-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Основное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, включающие производственную практику по профессии "оцинковщик горячим способом "продолжительностью шесть месяцев |
| Требования к опыту практической работы | Наличие опыта профессиональной деятельности по профессии "оцинковщик горячим способом" 1-го разряда не менее шести месяцев либоПроизводственная практика по профессии "оцинковщик горячим способом" продолжительностью шесть месяцев |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииЗнание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторовПрохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасностиПрохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядкеСоответствующая группа по электробезопасностиПри необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18122) | Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=0) | [§80](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=2080) | Оцинковщик горячим способом 2-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [16415](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=16415) | Оцинковщик горячим способом |

3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей | Код | В/01.2 | Уровень(подуровень)квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение вспомогательных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей |
| Выполнение подготовительных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей |
| Добавление цинка в ванну по мере расхода его на покрытие |
| Загрузка протравленных и промытых листов, изделий и деталей в ванны для оцинкования |
| Заправка ванн флюсами и присадочными материалами |
| Заправка флюсовой коробки нашатырем |
| Контроль правильности намотки проволоки и снятия ее с барабанов |
| Определение пригодности изделий к оцинкованию |
| Необходимые умения | Выдерживать время перерывов между промывкой и оцинкованием в строгом соответствии с технологическим регламентом |
| Выполнять технологические регламенты загрузки протравленных и промытых листов, изделий и деталей в ванны для оцинкования |
| Выполнять технологические регламенты загрузки флюсовой коробки нашатырем |
| Выполнять технологические регламенты заправки ванн флюсами и присадочными материалами |
| Своевременно реагировать на сбои при намотке проволоки и при снятии ее с барабанов |
| Необходимые знания | Состав растворов и режимы процессов обезжиривания |
| Способы заправки флюсовой коробки нашатырем |
| Требования безопасности при добавлении цинка в ванну |
| Требования технологических регламентов по подготовке листов, изделий и деталей к горячему оцинкованию |
| Требования, предъявляемые к качеству подготавливаемой для горячего оцинкования поверхности |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Оцинкование горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей | Код | В/02.2 | Уровень(подуровень)квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Оцинкование окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах по установленной технологии |
| Оцинкование сетки и проволоки диаметром до 1 мм под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации |
| Строповка и перемещение различных грузов массой от 500 до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Необходимые умения | Выполнять технологические регламенты оцинкования окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах по установленной технологии |
| Выполнять технологические регламенты оцинкования сетки и проволоки диаметром до 1 мм под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации |
| Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 500 до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Необходимые знания | Наименования и маркировка обрабатываемых металлов |
| Правила обращения с химикатами и расплавленным цинком |
| Правила погружения изделий в расплавленный цинк |
| Принцип работы нагревательных печей и оцинковочных ванн |
| Сущность процесса горячего оцинкования |
| Требования технологических регламентов оцинкования окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах |
| Требования технологических регламентов оцинкования сетки и проволоки диаметром до 1 мм |
| Устройство нагревательных печей и оцинковочных ванн |
| Устройство намоточного аппарата |
| Правила перемещения грузов массой от 500 до 3000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом | Код | В/03.2 | Уровень(подуровень) квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение работ по чистовой обработке простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом |
| Контроль качества выполнения работ по чистовой обработке простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом |
| Контроль качества обезжиривания на промежуточных операциях |
| Протягивание оцинкованных труб через обтирочное кольцо |
| Необходимые умения | Протягивать оцинкованные трубы через обтирочное кольцо |
| Выявлять непокрытые участки внешним осмотром при рассеянном свете |
| Выполнять мероприятия контроля качества чистовой обработки простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом |
| Необходимые знания | Способы протягивания оцинкованных труб через обтирочное кольцо |
| Методы и регламенты контроля качества чистовой обработки изделий и деталей после оцинкования горячим способом |
| Технические требования, предъявляемые к качеству покрытий оцинкованных изделий |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение работ по нанесению на изделия с труднодоступными для оцинкования местами защитных покрытий методом оцинкования горячим способом | Код | С | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оцинковщик горячим способом 3-го разряда |
|  |  |
| Требования кобразованию и обучению | Среднее общее образованиеПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Наличие опыта профессиональной деятельности по профессии "оцинковщик горячим способом" 2-го разряда не менее шести месяцев |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииЗнание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторовПрохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасностиПрохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядкеСоответствующая группа по электробезопасностиПри необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18122) | Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=0) | [§81](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=2081) | Оцинковщик горячим способом 3-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [16415](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=16415) | Оцинковщик горячим способом |

3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами | Код | С/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение вспомогательных работ при оцинковании горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами |
| Выполнение подготовительных работ при оцинковании горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами |
| Поддержание требуемого технологическим регламентом уровня флюса в припойной коробке |
| Приготовление раствора жидкого флюса для оцинкования листов сухим способом |
| Приготовление растворов для обезжиривания при подготовке поверхностей к оцинкованию горячим способом |
| Придание расплавленному нашатырю наибольшей подвижности путем добавления различных компонентов |
| Необходимые умения | Выполнять методики приготовления растворов обезжиривания и жидкого флюса для оцинкования листов сухим способом |
| Контролировать уровень флюса в припойной коробке |
| Осуществлять выбор вида подготовки поверхности в зависимости от состояния поверхности покрываемой детали |
| Осуществлять выбор реагента в зависимости от природы загрязнения |
| Придавать расплавленному нашатырю наибольшую подвижность путем добавления различных компонентов |
| Необходимые знания | Методики приготовления раствора жидкого флюса для оцинкования сухим способом |
| Методики приготовления растворов обезжиривания и травления |
| Свойства растворов, применяемых для обезжиривания |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Оцинкование горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами | Код | С/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение совместно с оцинковщиком более высокой квалификации процесса оцинкования листовой стали и труб на цинковальных агрегатах непрерывного действия |
| Ведение флюсового режима горячего оцинкования листов в цинковальных аппаратах |
| Обеспечение равномерности распределения цинка на поверхности изделия |
| Оцинкование окунанием труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами |
| Оцинкование сетки и проволоки диаметром до 1 мм |
| Подналадка агрегата непрерывного оцинкования |
| Приготовление флюса для оцинкования и введение его в ванну с расплавленным цинком |
| Строповка и перемещение различных грузов массой от 3000 до 5000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Необходимые умения | Выполнять технические регламенты обслуживания агрегатов непрерывного оцинкования, нагревательных печей и оцинковочных ванн |
| Выполнять технологические регламенты оцинкования труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами окунанием |
| Производить оцинкование сетки и проволоки диаметром до 1 мм |
| Равномерно распределять расплавленный цинк на поверхности изделия |
| Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 3000 до 5000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Необходимые знания | Безопасные способы введения флюса в ванну с расплавленным цинком |
| Основные свойства металлов и материалов, применяемых при горячем оцинковании |
| Состав сплавов для оцинкования |
| Требования технологических регламентов оцинкования труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами окунанием |
| Устройство и способы подналадки агрегатов непрерывного оцинкования |
| Устройство и способы подналадки нагревательных печей |
| Устройство и способы подналадки оцинковочных ванн |
| Правила перемещения грузов массой от 3000 до 5000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств |
| Другие характеристики | - |

3.3.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке труб, листовой стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом | Код | С/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение работ по чистовой обработке труб, листовой стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом |
| Контроль качества выполнения работ по чистовой обработке труб, листовой стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом |
| Определение качества оцинкования по структуре и цвету покрытия |
| Отбор и сдача проб цинка на анализ |
| Необходимые умения | Выполнять технологические регламенты чистовой обработки труб, листовой стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом |
| Выполнять методики определения качества оцинкования по структуре и цвету покрытия |
| Выполнять технологические регламенты отбора и сдачи проб цинка на анализ |
| Необходимые знания | Влияние флюсов и присадок на качество покрытия |
| Требования технологических регламентов на чистовую обработку после оцинкования горячим способом труб, листовой стали, посудных изделий |
| Методы определения качества оцинкования по структуре и цвету покрытия |
| Методики и регламенты отбора проб цинка на анализ |
| Другие характеристики | - |

3.4. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение работ по нанесению на листовую сталь и трубы защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия | Код | D | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Эцинковщик горячим способом 4-го разряда |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образованиеПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Наличие опыта профессиональной деятельности по профессии "оцинковщик горячим способом" 3-го разряда не менее шести месяцев |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке,установленном законодательством Российской ФедерацииЗнание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторовПрохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасностиПрохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядкеСоответствующая группа по электробезопасности.При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18122) | Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=0) | [§82](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=2082) | Оцинковщик горячим способом 4-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [16415](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=16415) | Оцинковщик горячим способом |

3.4.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия | Код | D/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение вспомогательных работ при оцинковании горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия |
| Выполнение подготовительных работ при оцинковании горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия |
| Приготовление травильных растворов при подготовке поверхностей к оцинкованию горячим способом |
| Приготовление электролита оцинкования горячим способом |
| Необходимые умения | Выполнять методики приготовления растворов травления для оцинкования горячим способом |
| Выполнять технологические регламенты приготовления и корректировки электролитов оцинкования горячим способом |
| Необходимые знания | Правила приготовления растворов травления для оцинкования горячим способом |
| Состав и свойства электролитов, применяемых при оцинковании горячим способом |
| Способы корректировки электролитов оцинкования |
| Другие характеристики | - |

3.4.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Оцинкование горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия | Код | D/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение процесса горячего оцинкования крупногабаритных элементов из профильного металлопроката и резьбовых поверхностей крепежных деталей в ваннах с расплавленным цинком на поточно-механизированной линии совместно с оцинковщиком горячим способом более высокой квалификации |
| Ведение процесса горячего оцинкования листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия |
| Ведение процесса горячего оцинкования непрерывной стальной ленты в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия совместно с оцинковщиком горячим способом более высокой квалификации |
| Наладка цинковального агрегата |
| Настройка оборудования цинковального агрегата под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации |
| Обеспечение правильной подачи листовой стали в цинковальную машину |
| Оцинкование сетки и проволоки диаметром свыше 1 мм |
| Соблюдение заданной скорости прохождения проволоки и сетки через ванны |
| Строповка и перемещение различных грузов массой от 5000 до 10000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Чтение кинематических и электрических схем цинковального агрегата непрерывного действия и поточно-механизированной линии |
| Необходимые умения | Выполнять технические регламенты по наладке цинковального агрегата |
| Выполнять технологические регламенты оцинкования горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия |
| Правильно подавать листы в цинковальную машину |
| Выполнять технологические регламенты оцинкования сетки и проволоки диаметром свыше 1 мм |
| Соблюдать заданную скорость прохождения проволоки и сетки через ванны |
| Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 5000 до 10000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Необходимые знания | Кинематические, электрические схемы цинковального агрегата непрерывного действия и поточно-механизированной линии в пределах выполняемой работы и правила наладки агрегата |
| Температура плавления цинка и влияние температуры расплавленного цинка на толщину слоя покрытия |
| Требования технологических регламентов оцинкования горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия |
| Физико-химические свойства цинка и химикатов, применяемых для оцинкования, в пределах выполняемой работы |
| Правила перемещения грузов массой от 5000 до 10000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств |
| Другие характеристики | - |

3.4.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия | Код | D/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение работ по чистовой обработке листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия |
| Контроль качества выполнения работ по чистовой обработке листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия |
| Определение допустимых дефектов покрытий в соответствии с требованиями действующих стандартов и технических условий на изделия |
| Определение качества оцинкования деталей по структуре и цвету покрытия на промежуточных операциях и готовой продукции внешним осмотром |
| Необходимые умения | Выполнять технологические регламенты чистовой обработки листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия |
| Выявлять и классифицировать дефекты покрытий в соответствии с требованиями действующих стандартов и технических условий на изделия |
| Осуществлять контроль толщины покрытий |
| Необходимые знания | Виды брака и способы его предупреждения |
| Причины некачественной подготовки поверхности листов и стальной проволоки |
| Типы дефектов покрытий в соответствии с требованиями действующих стандартов и технических условий на изделия |
| Требования технологических регламентов на чистовую обработку листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия |
| Другие характеристики | - |

3.5. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение работ по нанесению на непрерывную стальную ленту и проволоку защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия | Код | Е | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оцинковщик горячим способом 5-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочихПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Наличие опыта профессиональной деятельности по профессии "оцинковщик горячим способом" 4-го разряда не менее шести месяцев |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииЗнание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторовПрохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасностиПрохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядкеСоответствующая группа по электробезопасностиПри необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования |
| Другиехарактеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18122) | Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=0) | [§83](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=2083) | Оцинковщик горячим способом 5-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [16415](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=16415) | Оцинковщик горячим способом |
| [ОКСО](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=0) [\*(9)](#sub_9999) | [150108](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=150108) | Порошковая металлургия, композиционные материалы, покрытия |

3.5.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом непрерывной стальной ленты и проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия | Код | Е/01.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение подготовительных работ при оцинковании горячим способом непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия |
| Выполнение вспомогательных работ при оцинковании горячим способом на агрегатах непрерывного действия непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком |
| Подготовка поверхности непрерывной стальной ленты, стальной проволоки и металлопроката к оцинкованию горячим способом |
| Подготовка резьбовой поверхности крепежа к оцинкованию горячим способом |
| Необходимые умения | Выполнять подготовительные и вспомогательные работы при оцинковании горячим способом в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия |
| Выполнять технологические регламенты подготовки поверхности полосы и металлопроката к оцинкованию горячим способом |
| Выполнять технологические регламенты подготовки резьбовой поверхности крепежа к оцинкованию горячим способом |
| Необходимые знания | Технологии и методики подготовки поверхности полосы и металлопроката к оцинкованию горячим способом |
| Технологии и методики подготовки резьбовой поверхности крепежа к оцинкованию горячим способом |
| Другие характеристики | - |

3.5.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Оцинкование горячим способом непрерывной стальной ленты и проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия | Код | Е/02.4 | Уровень (подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение процесса горячего оцинкования крупногабаритных деталей из профильного металлопроката и резьбовых поверхностей крепежных деталей в ваннах с расплавленным цинком на поточно-механизированной линии |
| Ведение процесса горячего оцинкования непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия |
| Настройка цинковального агрегата, оборудования для охлаждения и промасливания полосы |
| Оцинкование высокоуглеродистой стальной проволоки на агрегатах совмещенных процессов патентирования и оцинкования |
| Регулирование температуры ванны и наблюдение за качеством оцинкования |
| Строповка и перемещение различных грузов массой свыше 10000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Необходимые умения | Настраивать цинковальный агрегат, оборудование для охлаждения и промасливания полосы |
| Выполнять технологические регламенты горячего оцинкования крупногабаритных деталей из профильного металлопроката и резьбовых поверхностей крепежных деталей в ваннах с расплавленным цинком на поточно-механизированной линии |
| Выполнять технологические регламенты оцинкования высокоуглеродистой стальной проволоки на агрегатах совмещенных процессов патентирования и оцинкования |
| Выполнять технологические регламенты оцинкования непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия |
| Осуществлять выбор способов регулирования температуры ванны и наблюдения за качеством оцинкования |
| Выполнять строповку и перемещение грузов массой свыше 10000 кг с 1 помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места |
| Необходимые знания | Способы регулирования температуры ванны горячего оцинкования |
| Технические регламенты обслуживания оборудования для охлаждения и промасливания полосы |
| Технологии горячего оцинкования крепежных изделий |
| Технологические регламенты горячего оцинкования ленты и проволоки |
| Требования технологических регламентов горячего оцинкования крупногабаритных деталей из профильного металлопроката и резьбовых поверхностей крепежных деталей в ваннах с расплавленным цинком на поточно-механизированной линии |
| Требования технологических регламентов оцинкования высокоуглеродистой стальной проволоки на агрегатах совмещенных процессов патентирования и оцинкования |
| Требования технологических регламентов оцинкования непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия |
| Правила перемещения грузов массой свыше 10000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств |
| Другие характеристики | - |

3.5.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке непрерывной стальной ленты и проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия | Код | Е/03.4 | Уровень(подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выполнение последующей обработки покрытия и разделки ленты и проволоки |
| Выполнение работ по чистовой обработке непрерывной стальной ленты и стальной проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия |
| Контроль качества выполнения работ по чистовой обработке непрерывной стальной ленты и стальной проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия |
| Обеспечение качества оцинкования крупногабаритных деталей из профильного металлопроката |
| Обеспечение качества оцинкования резьбовых поверхностей крепежных деталей |
| Необходимые умения | Выполнять технологические регламенты чистовой обработки непрерывной стальной ленты и стальной проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия |
| Замерять толщину покрытия специальными контрольно-измерительными приборами |
| Определять качество покрытия с помощью контрольно-измерительных приборов |
| Необходимые знания | Процесс последующей обработки покрытия и разделки ленты и проволоки |
| Требования технологических регламентов на чистовую обработку непрерывной стальной ленты и стальной проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия |
| Устройство контрольно-измерительных приборов и автоматики оцинковального агрегата |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

|  |
| --- |
| ООО "Группа БАЗИС", город Москва |
| Генеральный директор | Пантюхин Михаил Борисович |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | ГБПОУ "Колледж судостроения и прикладных технологий", город Санкт-Петербург |
| 2 | ОАО "30 судоремонтный завод", поселок Дунай, Приморский край |
| 3 | ОАО "82 судоремонтный завод", город Североморск, Мурманская область |
| 4 | ОАО "Адмиралтейские верфи", город Санкт-Петербург |
| 5 | ОАО "Дальневосточный завод "Звезда", город Большой Камень, Приморский край |
| 6 | ОАО "Дальневосточный центр судостроения и судоремонта", город Владивосток |
| 7 | ОАО "Завод "Красное Сормово", город Нижний Новгород |
| 8 | ОАО "ОСК", город Москва |
| 9 | ОАО "Прибалтийский Судостроительный завод "Янтарь", город Калининград |
| 10 | ОАО "Производственное Объединение "Северный Машиностроительный Завод", город Северодвинск, Архангельская область |
| 11 | ОАО "Северо-Восточный ремонтный центр", город Вилючинск, Камчатский край |
| 12 | ОАО "Средне-Невский судостроительный завод", город Санкт-Петербург |
| 13 | ОАО "Хабаровский судостроительный завод", город Хабаровск |
| 14 | ОАО "Центр судоремонта "Дальзавод", город Владивосток |
| 15 | ОАО "ЦС "Звездочка", город Северодвинск, Архангельская область |
| 16 | Общероссийский профсоюз работников судостроения, судоремонта и морской техники, город Санкт-Петербург |
| 17 | ООО "Балтийский завод-Судостроение", город Санкт-Петербург |

\*(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) [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=0) (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=0) (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный N 35848).

\*(4) [Постановление](http://ivo.garant.ru/document?id=70070244&sub=0) Правительства Российской Федерации от 25.04.2012 N 390 "О противопожарном режиме" (вместе с "Правилами противопожарного режима в Российской Федерации") (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, N 19, ст. 2415; 2014, N 26, ст. 3577, N 9, ст. 906; 2015, N 11, ст. 1607).

\*(5) [Приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=12029664&sub=0) Минэнерго России от 13 января 2003 г. N 6 "Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей" (зарегистрирован Минюстом России 22 января 2003 г., регистрационный N 4145).

\*(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).

\*(7) Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, [раздел](http://ivo.garant.ru/document?id=5019254&sub=500) "Металлопокрытия и окраска".

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

\*(9) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=0) специальностей по образованию.