# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 26 января 2017 г. N 77н"Об утверждении профессионального стандарта "Работник по производству канатов и корда"](http://ivo.garant.ru/document?id=71515740&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 канатов и корда".

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

Зарегистрировано в Минюсте РФ 20 февраля 2017 г.
Регистрационный N 45705

ГАРАНТ:

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

# Профессиональный стандартРаботник по производству канатов и корда(утв. [приказом](#sub_0) Министерства труда и социальной защиты РФ от 26 января 2017 г. N 77н)

|  |  |
| --- | --- |
|  | 906 |
|  | Регистрационныйномер |

# I. Общие сведения

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

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Получение канатов, корда и арматурных прядей заданных характеристик |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| [7221](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 | Ведение процесса перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей | 2 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при перемотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей | А/01.2 | 2 |
|  | Управление процессом перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей | А/02.2 | 2 |
| В | Ведение процесса производства прядей, корда и арматурных прядей | 3 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при изготовлении прядей, корда и арматурных прядей | В/01.3 | 3 |
|  | Управление процессом изготовления прядей, корда и арматурных прядей | В/02.3 | 3 |
| C | Ведение процесса производства канатов | 3 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при изготовлении канатов | С/01.3 | 3 |
|  | Управление процессом изготовления канатов | С/02.3 | 3 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей | Код | А | Уровеньквалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Намотчик проволоки и тросов 2-го разрядаНамотчик проволоки и тросов 3-го разрядаНамотчик проволоки и тросов 4-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет[\*(3)](#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 или допуска на право управления кран-балкой с пола[\*(6)](#sub_666) |
| Другие характеристики | Намотчик проволоки и тросов 2-го разряда - перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки от 0,25 до 1,5 мм |
|  | Намотчик проволоки и тросов 3-го разряда - перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки от 0,25 до 1,5 мм |
|  | Намотчик проволоки и тросов 4-го разряда - перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки свыше 1,5 мм |
|  | Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности |
| Дополнительные характеристики |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](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) | [§32](http://ivo.garant.ru/document?id=87043&sub=32) | Намотчик проволоки и тросов 2-го разряда |
| [§33](http://ivo.garant.ru/document?id=87043&sub=33) | Намотчик проволоки и тросов 3-го разряда |
| [§34](http://ivo.garant.ru/document?id=87043&sub=34) | Намотчик проволоки и тросов 4-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0)[\*(8)](#sub_888) | [15034](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=15034) | Намотчик проволоки и тросов |

3.1.1. Трудовая функция

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по перемотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей на перемоточных станках, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличия заземления электродвигателей, стыкосварочного аппарата, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на перемоточном станке |
| Проверка работоспособности основного и вспомогательного перемоточного оборудования и контрольно-измерительного инструмента |
| Устранение неисправностей перемоточного оборудования в соответствии со своей компетенцией |
| Подготовка инструмента, приспособлений и оснастки для выполнения входного контроля мотков проволоки, корда, канатов и арматурных прядей |
| Проверка металла, предназначенного для перемотки, на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации |
| Установка бунта, катушки на размоточное устройство перемоточного станка |
| Подготовка намоточного станка к капитальному и текущему ремонту |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места перемотки проволоки, канатов, корда и арматурных прядей |
| Необходимые умения | Выявлять неисправности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, заземления электродвигателей, стыкосварочного аппарата, противопожарного оборудования |
| Выявлять и заменять шпули с изношенными посадочными втулками и деформированными щеками на перемоточном станке |
| Оценивать качество и комплектность технологического инструмента в зависимости от вида производимой продукции |
| Производить наладку технологического и вспомогательного оборудования по перемотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей |
| Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающих на перемотку проволоки, корда, канатов и арматурных прядей |
| Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки мотков проволоки, корда, канатов и арматурных прядей к перемоточному станку |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке перемоточных станков |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места участка перемоточных станков |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности, принцип работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования перемоточных станков, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений |
|  | Правила технического обслуживания перемоточных станков |
|  | Назначение применяемых специальных приспособлений на перемоточных станках и правила пользования ими |
|  | Марочный и размерный сортамент проволоки, корда, канатов и арматурных прядей |
|  | Дефекты проволоки, корда, канатов и арматурных прядей, поступающих на перемотку, и способы их устранения |
|  | Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок перемоточных станков текущего характера |
|  | Правила пользования подъемными сооружениями |
|  | План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей |
|  | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей |
|  | Программное обеспечение рабочего места на участке перемотки канатов, корда и арматурных прядей |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

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

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

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

3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса производства прядей, корда и арматурных прядей | Код | В | Уровеньквалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Машинист по навивке канатов 3-го разрядаМашинист по навивке канатов 4-го разрядаМашинист по навивке канатов 5-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет |
| Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности |
| Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в [порядке](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=3000), установленном законодательством Российской Федерации |
| Наличие удостоверения стропальщика или допуска на право управления кран-балкой с пола |
| Другие характеристики | Машинист по навивке канатов 3-го разряда при работе на 6-18 шпульных машинах при диаметре шпуль от 150 до 500 мм и диаметре проволоки 0,8-1,0 мм |
| Машинист по навивке канатов 4-го разряда при работе на 6-36-шпульных машинах при диаметре шпуль от 150 до 500 мм, диаметре проволоки 0,8-1,0 мм и диметре каната до 17 мм |
| Машинист по навивке канатов 5-го разряда при работе на 6-36-шпульных машинах при диаметре шпуль свыше 500 мм, диаметре проволоки 0,8-1,0 мм и диметре каната свыше 17 мм |
| При изготовлении металлокорда на прядевьющих машинах устанавливаются следующие тарифные разряды: |
| на 6-шпульных машинах - 3-й разряд; |
| на 12-шпульных машинах - 4-й разряд |
| Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](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) | [§21](http://ivo.garant.ru/document?id=87043&sub=21) | Машинист по навивке канатов, 3-5-й разряд |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [14035](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=14035) | Машинист по навивке канатов |

3.2.1. Трудовая функция

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по изготовлению прядей, корда и арматурной пряди на прядевьющей машине, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, наличия заземления электродвигателях, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на прядевьющей машине |
| Проверка работоспособности технологического оборудования и контрольно-измерительного инструмента, приспособлений и оснастки, применяемых при изготовлении прядей, корда и арматурных прядей |
| Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования на прядевьющей машине в соответствии со своей компетенцией |
| Подбор и установка оснастки (бобин, шпуль, катушек, плашек, шестерен) на прядевьющей машине в соответствии с технологической картой |
| Регулировка и настройка ограничителей намотки прядей, деформатора или преформатора, рихтовального устройства, обжимных клетей, подвижного индуктора с вытяжным устройством, охлаждающего устройства, счетчика метражного учета на прядевьющей машине согласно технологической карте |
| Подготовка в соответствии с регламентом оборудования к капитальным и текущим ремонтам |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места производства прядей, корда и арматурных прядей |
| Необходимые умения | Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления электродвигателей, противопожарного оборудования прядевьющей машины |
|  | Определять визуально неисправность технологического и вспомогательного оборудования и контрольно-измерительного инструмента прядевьющей машины |
|  | Производить регламентные работы по подбору и установке оснастки (бобин, шпуль, катушек, плашек, шестерен) на прядевьющей машине в соответствии с технологической картой |
|  | Настраивать ограничитель намотки прядей или корда, деформатор или преформатор, рихтовальное устройство, обжимные клети, подвижной индуктор с вытяжным устройством, охлаждающее устройство, счетчик метражного учета на прядевьющей машине |
|  | Производить смену приемника барабана (технологической катушки), разъемника на прядевьющей машине |
|  | Производить смазку опорных поясов и роликов, направляющих укладочного механизма, штоков гидро-пневмоцилиндров |
|  | Производить проверку состояния тормозных колодок и тормозов отдающей стойки на прядевьющей машине |
|  | Производить проверку состояния цепной и клиноременной передачи на прядевьющей машине |
|  | Применять контрольно-измерительный инструмент для измерения геометрических размеров проволоки, поступающей на производство прядей, корда и арматурной пряди |
|  | Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки катушек проволоки к прядевьющей машине |
|  | Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке прядевьющей машины |
|  | Производить в соответствии с регламентом подготовку оборудования к капитальному и текущему ремонту |
|  | Применять программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах |
| Необходимые знания | Устройство, кинематические схемы, конструкция и принцип работы обслуживаемых прядевьющих машин всех типов и подъемных сооружений |
| Основы технологических процессов на прядевьющих машинах |
| Порядок и правила технического обслуживания прядевьющих машин |
| Требования к качеству проволоки для производства пряди, корда и арматурной пряди |
| Правила подбора шестерен и плашек на прядевьющей машине |
| Устройство, назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов для измерения диаметров проволоки, арматурной прядей |
| Размеры приемных барабанов (технических катушек) на прядевьющей машине в зависимости от длины и диаметра пряди, корда и арматурной пряди |
| Методика настройки деформатора или преформатора, рихтовального устройства, калибрующих и обжимных клетей, подвижного индуктора с вытяжным устройством, прядевьющей машины |
| Правила пользования подъемными сооружениями |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок на прядевьющей машине текущего характера |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства прядей, корда и арматурных прядей на прядевьющей машине |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке производства прядей, корда и арматурных прядей |
| Программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

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

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

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

3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса производства канатов | Код | C | Уровеньквалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Машинист по навивке канатов 3-го разрядаМашинист по навивке канатов 4-го разрядаМашинист по навивке канатов 5-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условиядопуска 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 ФедерацииНаличие удостоверения стропальщика или допуска на право управления кран-балкой с пола |
| Другие характеристики | Машинист по навивке канатов 3-го разряда при работе на 6-18-шпульных машинах при диаметре шпуль от 150 до 500 мм и диаметре проволоки 0,8-1,0 ммМашинист по навивке канатов 4-го разряда при работе на 6-36-шпульных машинах при диаметре шпуль от 150 до 500 мм, диаметре проволоки 0,8-1,0 мм и диаметре каната до 17 ммМашинист по навивке канатов 5-го разряда при работе на 6-36-шпульных машинах при диаметре шпуль свыше 500 мм, диаметре проволоки 0,8-1,0 мм и диаметре каната свыше 17 ммПрисвоение 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) | [§21](http://ivo.garant.ru/document?id=87043&sub=21) | Машинист по навивке канатов, 3-5-й разряд |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [14035](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=14035) | Машинист по навивке канатов |

3.3.1. Трудовая функция

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка изготовления канатов на канатовьющих машинах, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличия заземления электродвигателей, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на канатовьющих машинах |
| Подготовка к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по приемке, входному контролю технологических катушек на канатовьющих машинах |
| Проверка работоспособности технологического оборудования и контрольно-измерительного инструмента на канатовьющих машинах |
| Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования канатовьющей машины в пределах своей компетенции |
| Установка и смена бобин, шпуль, технологических катушек с намотанными прядями и проволокой на канатовьющих машинах |
| Подбор, установка плашек и смена шестерен в зависимости от шага свивания проволочного каната согласно технологической инструкции на канатовьющих машинах |
| Регулировка ограничителей намотки каната при свивке на канатовьющих машинах |
| Смена приемных барабанов или разъемников на канатовьющих машинах |
| Проверка состояния цепной, клиноременной передачи на канатовьющих машинах |
| Проверка состояния тормозных колодок и тормозов отдающей стойки на канатовьющих машинах |
| Настройка деформатора или преформатора, клетей и рихтовального устройства на заданные диаметры на канатовьющих машинах |
| Настройка счетчика метражного учета при изготовлении канатов на канатовьющих машинах |
| Загрузка густой канатной смазки в ванны канатовьющей машины |
| Проверка состояния катушек проволоки, прядей, предназначенных для производства канатов, на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации на канатовьющих машинах |
| Установка катушки на размоточное устройство канатовьющей машины |
| Подготовка оборудования канатовьющей машины к капитальным и текущим ремонтам |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места производства канатов на канатовьющих машинах |
| Необходимые умения | Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления электродвигателей, противопожарного оборудования на канатовьющих машинах |
| Определять визуально исправность технологического и вспомогательного оборудования и контрольно-измерительного инструмента на канатовьющих машинах |
| Проверять комплектность и готовность к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по производству канатов на канатовьющих машинах |
| Выявлять и устранять неисправности в работе обслуживаемого оборудования на канатовьющих машинах |
| Производить установку и смену бобин, технологических катушек с намотанными прядями, проволокой на канатовьющих машинах |
| Производить подбор и устанавливать плашки и шестерни, технологическую оснастку в зависимости от шага свивания каната согласно технологической документации на канатовьющих машинах |
| Производить регулировку ограничителя намотки каната при свивке на канатовьющих машинах |
| Производить смену приемника барабанов (технологических катушек) или разъемника на канатовьющих машинах |
| Осуществлять проверку состояния тормозных колодок и тормозов отдающей стойки на канатовьющих машинах |
| Осуществлять проверку состояния цепной и клиноременной передачи на канатовьющих машинах |
| Производить настройку деформатора или преформатора, клетей и рихтовального устройства на заданные диаметры канатовьющей машины |
| Производить настройку счетчика метражного учета при изготовлении канатов на канатовьющих машинах |
| Применять контрольно-измерительный инструмент для измерения геометрических размеров прядей поступающих на производство канатов на канатовьющих машинах |
| Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки катушек проволоки, прядей к канатовьющей машине |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке канатовьющей машины |
| Производить подготовку оборудования канатовьющих машин к капитальному и текущему ремонту |
| Применять программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах |
| Необходимые знания | Устройство, кинематические схемы, конструкция и принцип работы обслуживаемых канатовьющих машин всех типов и подъемных сооружений |
| Основы технологических процессов на канатовьющих машинах |
| Нормативно-техническая документация на металлические канаты |
| Требования к качеству проволоки и прядей для производства канатов |
| Виды брака канатов, причины его возникновения и способы его предупреждения и устранения на канатовьющих машинах |
| Правила подбора шестерен и плашек на канатовьющих машинах |
| Устройство, назначение контрольно-измерительных приборов при изготовлении канатов на канатовьющих машинах и правила пользования ими |
| Размеры приемных барабанов (технологических катушек) в зависимости от длины и диаметра изготавливаемых канатов на канатовьющих машинах |
| Методика настройки деформатора или преформатора, клетей и рихтовального устройства на канатовьющих машинах |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок на канатовьющих машинах текущего характера |
| Правила пользования подъемными сооружениями |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства канатов на канатовьющих машинах |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке производства канатов на канатовьющих машинах |
| Программное обеспечение рабочего места участка производства канатов на канатовьющих машинах |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление процессом изготовления канатов | Код | С/02.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Заправка и правка прядей на канатовьющих машинах |
| Ведение технологического процесса свивки канатов на канатовьющих машинах всех типов |
| Контроль правильного свивания канатов, натяжения на барабан (технологическую катушку) на канатовьющих машинах |
| Контроль мерной и ровной укладки канатов на барабан (техническую катушку) на канатовьющих машинах |
| Контроль показаний счетчика метражного учета при изготовлении канатов на канатовьющих машинах |
| Контроль работы тормозов валиков технологических катушек на канатовьющих машинах |
| Замена технологических катушек, приемных барабанов, органического сердечника на канатовьющих машинах |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места производства канатов на канатовьющих машинах |
| Необходимые умения | Подавать тянущим устройством с разматывателя пряди на канатовьющую машину |
| Осуществлять контроль правильного свивания канатов, натяжения на барабан (технологическую катушку) на канатовьющих машинах |
| Осуществлять контроль работы укладочного механизма, тормозов валиков технологических катушек на канатовьющих машинах |
| Осуществлять контроль показания счетчика метражного учета при изготовлении канатов на канатовьющих машинах |
| Производить операции по замене технологических катушек, приемных барабанов, органического сердечника на канатовьющих машинах |
| Применять программное обеспечение рабочего места участка производства пряди, корда и арматурных прядей на прядевьющих машинах |
| Необходимые знания | Устройство, кинематические схемы, конструкция и принцип работы обслуживаемых канатовьющих машин всех типов и подъемных сооружений |
|  | Основы технологических процессов на канатовьющих машинах |
|  | Конструкции изготавливаемых канатов, свиваемых на канатовьющих машинах |
|  | Нормативно-техническая документация на металлические канаты |
|  | Требования, предъявляемые к качеству прядей, канатов |
|  | Виды брака, причины его возникновения и способы его предупреждения и устранения на канатовьющих машинах |
|  | Устройство, назначение контрольно-измерительных приборов и правила пользования ими при изготовлении канатов на канатовьющих машинах |
|  | Размеры приемных барабанов (технологических катушек) в зависимости от длины и диаметра изготавливаемого каната на канатовьющих машинах |
|  | Способы свивки канатов, методы измерения шага свивания |
|  | Методика настройки деформатора или преформатора, клетей и рихтовального устройства на канатовьющих машинах |
|  | Правила подкручивания проволочных прядей при изготовлении металлических канатов одностороннего свивания, открутки металлического сердечника и подкручивания органического сердечника при изготовлении закрытых канатов на канатовьющих машинах |
|  | Правила пользования подъемными сооружениями |
|  | Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на участке производства канатов на канатовьющих машинах |
|  | План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке производства канатов на канатовьющих машинах |
|  | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке производства канатов |
|  | Программное обеспечение рабочего места участка производства канатов на канатовьющих машинах |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

|  |
| --- |
| Общероссийское объединение работодателей "Российский союз промышленников и предпринимателей", город Москва |
| Управляющий 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 | ОАО "Северсталь", город Череповец, Вологодская область |
| 4 | ООО "Консультационно-аналитический центр "ЦНОТОРГМЕТ", город Москва |
| 5 | ООО "Корпорация Чермет", город Москва |
| 6 | ФГАОУ ВПО НИТУ "МИСиС", город Москва |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\*(1) [Общероссийский классификатор](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](http://ivo.garant.ru/document?id=87043&sub=10000) 15, раздел "Производство металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей".

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