**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ**

Намотчик проволоки и тросов

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**(наименование профессионального стандарта)**

|  |  |
| --- | --- |
| Акционерное общество«Алмалыкский горно-металлургический комбинат»Республика Узбекистан, Ташкентская область,город Алмалык, улица Амира Тимура дом 53 | Регистрационный номер МЗиТО |

Реквизиты утверждающей организации

**Раздел I. Общие сведения**

Волочение металлопроката, проволоки и труб из черных и цветных металлов

 (наименование вида профессиональной деятельности)

|  |
| --- |
| **С05.021** |

 **Код по дескриптору**

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Получение металлических порошков с требуемыми характеристиками |

Группа занятий по НСКЗ:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 8284 | Операторы- сборщики |  |  |

 (код НСКЗ) (наименование группы ) (код НСКЗ) (наименование группы )

 Виды экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 24.4 | Производство основных благородных и цветных металлов |
| 24.41.0 | Производство благородных (драгоценных) металлов |
| 24.44.0 | Производство меди |
| 24.45.0 | Производство прочих цветных металлов |

 (Код ОКЭД) (наименование вида экономической деятельности)

**Раздел II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт**

**(функциональная карта вида профессиональной деятельности)**

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код  | наименование  | уровень квалифи-кации  | наименование  | код  | уровень (подуровень) квалификации  |
| А | Ведение процесса перемотки проволоки  | 3 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при перемотке проволоки  | А/01.3  | 3  |
| Управление процессом перемотки проволоки  | А/02.3  | 3 |

**Раздел III. Характеристика обобщенных трудовых функций**

**3.1. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса перемотки проволоки  | Код | А | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| 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 летПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиНаличие удостоверения стропальщика или допуска на право управления кран-балкой с пола  |
| 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 ммНамотчик 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 ммНамотчик 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 ммПрисвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности  |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при перемотке проволоки | Код | А/01.3 | Уровень(подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по перемотке проволоки 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  |
| 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  |
| 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  |
| Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающих на перемотку проволоки  |
| Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки мотков проволоки 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  |
| Дефекты проволоки, поступающей 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  |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке перемотки проволоки  |
| Программное обеспечение рабочего места на участке перемотки проволоки  |
| Другие характеристики  | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление процессом перемотки проволоки | Код | А/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Заправка перемоточных станков проволокой  |
| Сварка, связка концов проволоки на стыкосварочной машине  |
| Перемотка проволоки  |
| Настройка намоточного аппарата  |
| Контроль состояния быстроизнашивающихся деталей (конуса, ролики, тормозные колодки, пальцы в фигурках), влияющих на технологический процесс перемотки проволоки 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  |
| Необходимые умения | Производить центрирование концов для сваривания проволоки в сварочном аппарате  |
| Управлять шлифовальной машинкой при зачистке сварочного шва проволоки  |
| Регулировать смещение синусоиды проволоки относительно центральной оси правильной рамки в процессе перемотки  |
| Обеспечивать равномерную укладку проволоки в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на перемоточном станке  |
| Устранять причины отклонений технологического процесса от нормативного при перемотке проволоки 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 на перемоточных станках  |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места на участке перемотки проволоки 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 на перемоточных станках  |
| Марочный и размерный сортамент проволоки  |
| Дефекты проволоки, 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 на перемоточных станках  |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке перемотки проволоки на перемоточных станках  |
| Программное обеспечение рабочего места перемотки проволоки на перемоточных станках  |
| Другие характеристики  | - |

**Раздел IV. Сведения об организациях-разработчиках профессионального стандарта**

 4.1. Ответственная организация- разработчика

|  |
| --- |
| АО «Алмалыкский ГМК»(наименование организации)Председатель правления АО «Алмалыкский ГМК» А.Х. Хурсанов \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (должность и Ф.И.О. руководителя) (подпись) |

4.2. Наименования организации-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | Научно-производственное объединение по производству редких металлов и твердых сплавов АО «Алмалыкский ГМК» |
| 2 | Учебный центр АО «Алмалыкский ГМК» |
| 3 | Отдел стимулирования и оплаты труда АО «Алмалыкский ГМК» |

**Визы:**

 Первый заместитель председателя правления-

 главный инженер Абдукадыров А.А.

 В.р.и.о начальника ОСиОТ исполнительного аппарата Камбаров А.М.

Начальник СРП исполнительного аппарата Юн С.Л.

И.о. начальника Учебного центра Усманов Х.А.

Начальник ОПиПК Учебного центра Тагаев М.А.

Главный инженер НПО ПРМ и ТС