|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ**

Эмалировщик проволоки

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

(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**

|  |
| --- |
| Z.054 |

Очистка и подготовка поверхности к нанесению защитных покрытий, выполнение работ по нанесению эмали, лакокрасочных материалов, различных металлов и тугоплавких материалов различными способами

 (наименование вида профессиональной деятельности)

Код по дескриптору

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Выполнение работ по нанесению эмали на детали и изделия различными способами |

Группа занятий по НСКЗ:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 8223 | Операторы машин по производству химических продукции **ХИМИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ** |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| (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 по реестру  | Наименование | Уровень квалификации по НРК и/или ОРК | Наименование | Код по реестру  | Уровень (подуровень) квалификации по НРК и/или ОРК |
| А | [Нанесение различных изоляционных материалов на поверхности деталей и изделий](https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-trudovyh-funkcij/index.php?ELEMENT_ID=58963&CODE=58963) | 3 | [Выполнение подготовительных операций эмалирования проволоки на эмаль - агрегатах](https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-trudovyh-funkcij/index.php?ELEMENT_ID=48072&CODE=48072)  | А/01.3 | 3 |
| [Ведение процесса эмалирования проволоки на эмаль-агрегатах](https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-trudovyh-funkcij/index.php?ELEMENT_ID=48073&CODE=48073)  | А/02.3 | 3 |
| [Выполнение заключительных операций эмалирования проволоки на эмаль-агрегатах](https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-trudovyh-funkcij/index.php?ELEMENT_ID=48074&CODE=48074)  | А/03.3 | 3 |

**Раздел III. Характеристика обобщенных трудовых функций**

**3.1. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Нименование | [Нанесение различных изоляционных материалов на поверхности деталей и изделий](https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-trudovyh-funkcij/index.php?ELEMENT_ID=58963&CODE=58963) | Код | А | Уровень квалифкации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей | Эмалировщик проволоки 2-го разряда, эмалировщик проволоки 3-го разряда, Эмалировщик проволоки 4-го разряда, эмалировщик проволоки 5-го разряда. |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих), как правило, в области, соответствующей направленности (профилю) по эмалированию, металлопокрытию и окраске |
| 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 обучения и проверки знаний норм и правил работы в электроустановках в качестве электротехнологического персонала.Обучение, мерам пожарной безопасности, включая прохождение противопожарного инструктажа и пожарно-технического минимума по соответствующей программе.Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Республики Узбекистан. Наличие удостоверения стропальщика |
| Другие характеристики  | -  |

* + 1. **Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Нименование | [Выполнение подготовительных операций эмалирования проволоки на эмаль - агрегатах](https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-trudovyh-funkcij/index.php?ELEMENT_ID=48072&CODE=48072)  | Код | А/01.3 | Уровень квалифкации | 3 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | * Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, о состоянии рабочего места эмалировщика, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению.
* Подготовка рабочей зоны и используемого оборудования к работе согласно требованиям инструкции по эксплуатации, промышленной безопасности и охране труда.
* Проверка состояния ограждений и работоспособности основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования, средств индивидуальной защиты, связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования на участке эмалирования.
* Проверка поступившего металла, предназначенного для эмалирования, на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий (маркировка, состояние поверхности, профиль, состояние концов проволоки).
* Проверка чистоты поверхности голой проволоки и качества ее намотки.
* Планирование очередности запуска партии металла в работу.
* Сверка информации бирок с указанием марки меди, размера, веса и номера бунта на этикетках металла.
* Транспортировка металла к эмаль-агрегату.
* Эмалирование круглой проволоки диаметром свыше 0,09 мм на эмаль-агрегатах.
* Установка и смена отдающих и приемных катушек, фетра, калибра.
* Заправка проволоки в узлы машины и соединение ее концов пайкой.
* Заправка проволоки через лаковую ванну в печь.
* Регулировка плотности намотки эмалированного провода и поступления лака в ванну.
* Определение качества лака по внешнему виду на прозрачность и отсутствие инородных включений.
* Регулировка и обслуживание намоточных устройств, съемных механизмов при эмалировании.
* Ведение агрегатного журнала и учета документации эмалировщика проволоки.
* Уборка оборудования и рабочего места участка волочения.
 |
| Необходимые знания | * Устройство, принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, приборов и механизмов для эмалирования проволоки.
* Расположение концевых и аварийных выключателей эмаль-агрегата.
* Процесс эмалирования проволоки, режимы и способы получения.
* Производственно-технические инструкции по производству эмальпровода на эмаль-агрегатах.
* Характеристики и сортамент металла, подлежащего эмалированию.
* Правила приемки голой проволоки для производства эмальпровода.
* Марки и сечения эмалированной проволоки.
* Виды брака, способы его предупреждения и устранения.
* Основные требования к обработке и особенности обработки проволоки.
* Правила и способы проверки чистоты поверхности голой проволоки и качества ее намотки.
* Правила заправки проволоки через лаковую ванну в печь.
* Способы заправки проволоки в узлы машины, ликвидации обрыва проволоки и соединения ее концов пайкой.
* Требования и инструкции по промышленной безопасности и охране труда при выполнении работ по эмалированию проволоки.
* Конструкция и порядок сборки фильер на эмаль-агрегатах.
* Требования бирочной системы и нарядов-допусков на эмаль-агрегатах.
* План мероприятий локализации и ликвидации последствий аварий на эмаль-агрегатах.
* Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на эмаль-агрегатах.
* Программное обеспечение рабочего места эмалировщика проволоки
 |
| Необходимые умения | * Осуществлять подготовку рабочей зоны и оборудования к выполнению работ по эмалированию проволоки.
* Эмалировать проволоку различного по диаметра на эмаль-агрегатах
* Проверять исправность основного и вспомогательного оборудования, инструмента, приборов и приспособлений, средств связи, используемых в процессе работы.
* Визуально определять наличие дефектов на поверхности эмалированной проволоки перед намоткой на катушки.
* Подбирать тип фильер (волок) и калибри.
* Проверять исправность инструмента.
* Производить сварку концов проволоки на бунтах и катушках.
* Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке эмалирования.
 |
| Другие характеристики | - |

* + 1. **Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Нименование | [Ведение процесса эмалирования проволоки на эмаль-агрегатах](https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-trudovyh-funkcij/index.php?ELEMENT_ID=48073&CODE=48073)  | Код | А/02.3 | Уровень квалифкации | 3 |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | * Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о характеристиках режима эмалирования проволоки, причинах получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их устранению.
* Подготовка рабочей зоны и используемого оборудования к работе согласно требованиям инструкции по эксплуатации, промышленной безопасности и охране труда.
* Выбор типа фильер (волоки) для эмаль-агрегата.
* Проверка качества фильер (волоки) и калибров.
* Эмалирование круглой проволоки диаметром свыше 0,09 мм на эмаль-агрегатах.
* Управление работой эмаль-агрегата.
* Проверка правильности установки калибров, роликов и чистоты их поверхности.
* Установка скорости эмалирования по заданному маршруту и режиму эмалирования.
* Испытание изоляции на эластичность вручную.
* Контроль геометрических параметров проволоки с помощью контрольно-измерительных инструментов.
* Ликвидация обрыва проволоки.
* Регулирование натяжения проволоки на приемных катушках.
* Определение степени запекания эмаль-пленки по цвету.
* Контроль параметров проволоки выборочным методом для дальнейшего запуска в производство всей партии металла.
* Правила регулирования режимов работы эмаль-агрегатов по показаниям контрольно-измерительных приборов.
* Контроль температурного нагрева металла в процессе волочения проволоки.
* Контроль качества намотки эмальпровода на приемное приспособление.
* Подналадка эмаль-агрегата.
* Ведение агрегатного журнала и учетной документации эмалировщика проволоки.
* Уборка оборудования и рабочего места участка эмалирования.
 |
| Необходимые знания | * Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации эмаль-агрегатов и вспомогательного технологического оборудования, используемого в работе.
* Производственно-технические инструкции по производству эмальпровода на эмаль-агрегатах.
* Схемы технологического процесса эмалирования проволоки.
* Состав, назначение, расположение, конструктивные особенности, принцип работы, правила эксплуатации обслуживаемого основного оборудования.
* Вспомогательное оборудование и инструмент, применяемые при эмалировании проволоки.
* Скоростные режимы эмалирования проволоки в зависимости от температуры в печи.
* Последовательность действий при запуске или отключении, настройке, контроле режима работы оборудования.
* Зависимость прочностных и пластических свойств металла от степени деформации в процессе волочения и отжига.
* Устройство, правила применения и обслуживания контрольно-измерительных инструментов.
* Типы фильер (волок).
* Способы заправки проволоки в узлы машины, ликвидации обрыва проволоки и соединения ее концов пайкой.
* Правила оформления производственно-технологической документации.
* Виды брака, способы его предупреждения и устранения.
* Виды выпускаемой продукции.
* Правила регулирования натяжения проволоки на приемных катушках.
* Механические свойства обрабатываемого металла.
* Требования к качеству выпускаемой продукции.
* Требования бирочной системы и нарядов-допусков на эмаль-агрегатах.
* Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке эмалирования.
* План мероприятий локализации и ликвидации последствий аварий на эмаль-агрегатах.
* Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке эмалирования.
 |
| Необходимые умения | * Эмалировать проволоку различную по диаметру на эмаль-агрегатах.
* Выполнять подготовительные работы перед эмалированием проволоки.
* Выявлять отклонения от установленных значений текущих параметров технологического процесса волочения и эмалирования проволоки.
* Производить установку и замену фильер (волок) на эмаль-агрегатах.
* Регулировать скорость эмалирования по заданному маршруту и режиму эмалирования.
* Проверять величину фактического абсолютного обжатия проволоки.
* Проверять диаметр и профиль проволоки по протяжкам и качество поверхности проволоки.
* Визуально определять наличие дефектов эмалированной проволоки.
* Контролировать качество эмалированной проволоки.
* Определять и устранять причины нарушения технологического процесса волочения проволоки.
* Пользоваться поверенным мерительным инструментом.
* Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом.
 |
| Другие характеристики | - |

**3.1.3 Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Нименование | [Выполнение заключительных операций эмалирования проволоки на эмаль-агрегатах](https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-trudovyh-funkcij/index.php?ELEMENT_ID=48074&CODE=48074)  | Код | А/03.3 | Уровень квалифкации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | * Регулирование воздушных потоков в эмаль-станке, толщины изоляции эмалированных проводов.
* Регулировка температуры и скорости прохождения эмалированной проволоки по показаниям контрольно-измерительных приборов.
* Отбор проб для проведения аттестационных, аккредитационных , сертификационных испытаний готового металла.
* Контроль качества смазочно-охлаждающей жидкости.
* Сдача эмальпровода на контроль качества.
* Взвешивание эмальпровода.
* Маркировка эмальпровода.
* Транспортировка металла после эмалирования.
* Сбор и раздельное накопление отходов в специально предназначенные места.
* Уборка оборудования и рабочего места участка волочения.
* Ведение агрегатного журнала и учета документации эмалировщика проволоки.
 |
| Необходимые знания | * Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки проволоки.
* Устройство, принцип действия и кинематическая схема эмаль-агрегатов различных типов, схемы тепловых потоков в эмаль-печах.
* Технические требования, предъявляемые к готовой продукции, полуфабрикатам и таре для эмалированной проволоки и способы определения качества.
* Производственно-технические инструкции по производству эмалированной проволоки на эмаль-агрегатах.
* Требования государственных стандартов на отбор образцов проб эмальпровода.
* Требования к качеству эмальпровода.
* Методы испытаний лаков.
* Виды брака, способы его предупреждения и устранения.
* Способы автоматического регулирования температуры и скорости прохождения эмалированной проволоки.
* Правила регулирования режимов работы эмаль-агрегатов по показаниям контрольно-измерительных приборов.
* Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке эмалирования.
* План мероприятий локализации и ликвидации последствий аварий на участках эмалирования.
* Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке эмалирования проволоки.
 |
| Необходимые умения | * Отбирать пробы готового эмалированной проволоки.
* Контролировать качество эмалированной проволоки.
* Эмалировать проволоку различную по диаметру на эмаль-агрегатах.
* Взвешивать, маркировать и упаковывать готовую продукцию.
* Проверять исправность весов для взвешивания эмалированной проволоки.
* Пользоваться средствами для маркировки проволоки.
* Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом.
 |
| 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 | Медеплавильный завод 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 ЦЗ Рузикулов К.