|  |
| --- |
| Утвержден |
| приказом Министерства занятости и трудовых |
| отношений Республики Узбекистан |
| от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г. №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

 ОПЕРАТОРА КРУЧЕНИЯ И НАМОТКИ ХИМИЧЕСКИХ ВОЛОКОН .

(наименование профессионального стандарта)

|  |
| --- |
| Акционерное общество «Узкимёсаноат» |

 Регистрационный

 Реквизиты утверждающей организации

**Раздел I. Общие сведения**

С 04.005

|  |
| --- |
| Производство структурированных полимерных материалов |

(наименование вида профессиональной деятельности) Код по дескриптору

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Введение технологического процесса при производстве искусственных волокон (полимерные материалы). |

Группа занятий по НСКЗ:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 8226 | Оператор кручения и намотки химических волокон  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

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

Виды экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 20 | Производство химической продукции |
| 20.6 | Производство искусственных волокон |
| 20.60.0 | Производство искусственных волокон |

 (код ОКЭД) (наименование вида экономической деятельности)

**II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида**

**профессиональной деятельности)**

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| Код по реестру | Наименование | Уровень квалифика-ции по НРК и/или ОРК | Наименование | Код по реестру | Уровень (подуровень) квалификации по НРК и/или ОРК |
| А | Ведение технологического процесса намотки химических волокон и нитей в намоточной части прядильных машин.  | 4 | Подготовка технологического оборудования к пуску технологического процесса намотки химических волокон. | А/01.4 | 4 |
| Пуск технологического оборудования технологического процесса намотки химических волокон. | А/02.4 | 4 |
| Ведение технологического процесса намотки химических волокон. | А/03.4 | 4 |
| Прием и передача смены в рамках ведения технологического процесса намотки химических волокон. | А/04.4 | 4 |
| Обслуживание технологического оборудования и контроль работы технологического оборудования в процессе регулярных обходов в рамках ведения технологического процесса.  | А/05.4 | 4 |
| Плановая остановка технологического процесса намотки химических волокон. | А/06.4 | 4 |
| В | Ведение технологического процесса сушки и крутки химического волокна на машинах непрерывного действия.  | 5 | Подготовка технологического оборудования к пуску технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | В/01.5 | 5 |
| Пуск технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | В/02.5 | 5 |
| Прием и передача смены в рамках технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | В/03.5 | 5 |
| Проведение обходов и осмотров оборудования в рамках ведения технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | В/04.5 | 5 |
| Ведение технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | В/05.5 | 5 |
| Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения технологического процесса сушки, кручения и намотки химических волокон. | В/06.5 | 5 |
| Плановая остановка технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | В/07.5 | 5 |
| Аварийная остановка технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | В/08.5 | 5 |

**III.Характеристика обобщенных трудовых функций**

**3.1. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса намотки химических волокон и нитей в намоточной части прядильных машин.  | Код | А | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименование должностей, профессий | Оператор кручения и намотки химических волокон 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование (среднее специальное, профессиональное образование).Общее среднее образование или начальное профессиональное образование или профессиональная подготовка (курсы на базе образовательного учреждения по программам профессиональной подготовки до одного года и дополнительные профессиональные образовательные программы) и практический опыт при наличии образования, не ниже общего среднего. |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | К работе допускаются лица, достигшие 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Республики Узбекистан.Прохождение обучения и проверки знаний требований охраны труда, инструктажей по охране труда, стажировки на рабочем месте и получение допуска к самостоятельной работе.Прохождение обучения и проверки знаний требований промышленной безопасностиПрохождение обучения и проверки знаний требований пожарной безопасности и пожарно-технического минимума по соответствующей программе. |
| Другие характеристики | Требованием для получения более высокого разряда является наличие опыта работы  |

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании мер по охране труда работников» № 263 от 15.09.2014 года.

Закон Республики Узбекистан «Об охране труда» №ЗРУ- 410 от 22.09.2016 года.

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании Классификатора основных должностей служащих и профессий рабочих» №795 от 04.10.2017 года.

Указ Президента Республики Узбекистан «О дополнительных мерах по дальнейшему совершенствованию системы профессионального образования» УП-5812 от 06.09.2019 года

Отраслевой тарифно-квалификационный справочник основных должностей служащих и профессий рабочих всей отрасли химической промышленности. Ташкент 2012 год.

Общегосударственный Классификаторвидов экономической деятельности Республики Узбекистан (ОКЭД, ред. 2)

Национальный стандартный классификатор занятий Республики Узбекистан.

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| КОДП | 8226 | Оператор кручения и намотки химических волокон |
| ОТКС (Профессий рабочих основного производственного персонала химической отрасли) | Стр.274 | Оператор кручения и намотки химических волокон 4-го разряда |
| Шифр должностей и/или профессий | 10088 | Оператор кручения и намотки химических волокон |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка технологического оборудования к пуску технологического процесса намотки химических волокон. | Код | А/01.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | На основании распоряжения руководства смены оператор получает задание на подготовку оборудования к пуску |
| Выполнение операций по подготовке технологического оборудования к работе согласно рабочей инструкции |
| Проверка исправности и работоспособности технологического оборудования, наличия и исправности средств коллективной защиты, технологической схемы включения оборудования |
| Оценка готовности к работе контрольно-измерительных приборов и автоматики, средств связи |
| Проверка работы исполнительных механизмов, целостности электрооборудования и его заземления совместно с дежурным персоналом |
| Проверка исправности средств индивидуальной защиты, производственной связи, сигнализации |
| Устранение мелких неисправностей оборудования |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях технологического оборудования, механизмов, оснастки, ограждений, инструментов и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях технологического оборудования, механизмов, оснастки, ограждений, инструментов и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Устранение мелких неисправностей оборудования |
| Необходимые умения | Выполнять операции по подготовке оборудования к пуску |
| Проверять работоспособность оборудования |
| Оценивать визуально состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Обслуживать технологическое оборудование  |
| Пользоваться простым слесарным инструментом и приспособлениями |
| Вводить в эксплуатацию оборудование для ведения технологического процесса после наладки под руководством руководителя смены |
| Применять безопасные приемы труда при выполнении технологических операций, применять средства индивидуальной защиты, пользоваться средствами коммуникации и пожаротушения |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы намоточной части прядильной машины |
| Физико-механические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы установки (отделения), компоновка оборудования |
| Технологический процесс намотки химического волокна и схему заправки нити |
| Параметры технологического режима и правила регулирования процесса |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Физико-механические свойства химических волокон |
| Требования, предъявляемые к волокнуи к качеству нитепроводящих деталей |
| Производственную инструкцию, правила внутреннего трудового распорядка |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Пуск технологического оборудования технологического процесса намотки химических волокон. | Код | А/02.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | На основании распоряжения руководства смены оператор получает задание к пуску оборудования |
| Приём и заправка с поступающего прядильного места нити на бобину |
| Последовательный пуск технологического оборудования |
| Обеспечение взаимосвязи работы намоточной части машины с прядильной частью |
| Наблюдение за схемой заправки нити через нитепроводящие детали, замасливающей шайбы и нитеводители |
| Наблюдение за температурой и влажностью воздуха в намоточной части машины |
| Контроль и регулирование циркуляции замасливателя, скорости приёма нити на бобину |
| Изменение режима работы технологического оборудования по указанию руководителя смены в пределах регламента |
| Фиксирование в технической документации ведения технологического процесса |
| Необходимые умения | Контролировать работоспособность исполнительных механизмов с рабочего места оператора кручения намотки химических волокон |
| Производить проверку состояния оборудования после вывода из ремонта |
| Производить последовательный пуск отдельных узлов оборудования |
| Вводить в эксплуатацию машины для ведения технологического процесса после наладки под руководством руководителя смены |
| Применять безопасные приемы труда при выполнении технологических операций, применять средства индивидуальной защиты |
| Пользоваться средствами коммуникации и пожаротушения |
| Пользоваться простым слесарным инструментом и приспособлениями |
| Необходимые знания | Технологическую схему заправки нити |
| Технологический процесс намотки химических волокон |
| Физико-механические свойства химических волокон |
| Устройство, принципы работы и месторасположение основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики, схем сигнализации и противоаварийных блокировок |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Возможные неполадки в работе технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов, способы их выявления и порядок действий при обнаружении неполадок |
| Порядок последовательного пуска отдельных узлов оборудования |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Порядок проверки работоспособности исполнительных механизмов с автоматизированного рабочего места оператора кручения намотки химических волокон |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Другие характеристики | - |

**3.1.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса намотки химических волокон. | Код | А/03.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение технологического процесса намотки химических волокон в намоточной части прядильных машин |
| Ликвидация обрывов нити, съём или участие в съёме наработанного волокна |
| Наблюдение за состоянием нитепроводящих деталей и гарнитуры |
| Контроль качества замасливателя и наработанного волокна |
| Контроль и регулирование циркуляции замасливателя, скорости приёма нити на бобину |
| Соблюдение разгона съёма |
| Необходимые умения | Контролировать технологический процесс намотки химических волокон и схему заправки нити |
| Производить проверку состояния оборудования после вывода из ремонта |
| Вводить в эксплуатацию машины для ведения технологического процесса после наладки под руководством руководителя смены |
| Применять безопасные приемы труда при выполнении технологических операций, применять средства индивидуальной защиты |
| Пользоваться средствами коммуникации и пожаротушения |
| Пользоваться простым слесарным инструментом и приспособлениями |
| Необходимые знания | Технологическая схема участка выполняемых работ, производства, компоновка оборудования |
| Технологический процесс намотки химических волокон и схему заправки нити |
| Требования, предъявляемые к качеству волокна  |
| Правила проведения анализов |
| Устройство, принцип работы намоточной части прядильной машины  |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Возможные неполадки в работе технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов, способы их выявления и порядок действий при обнаружении неполадок |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Порядок проверки работоспособности исполнительных механизмов с автоматизированным рабочим местом аппаратчика |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Другие характеристики | - |

**3.1.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Прием и передача смены в рамках ведения технологического процесса намотки химических волокон. | Код | А/04.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые функции | Получение разрешения от руководителя смены на прием (передача) смены |
| Подтверждение приема (передачи) смены под роспись в журнале прием передачи смен по рабочему месту |
| Приём и передача информации принимающему смену оператору о состоянии технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики, о ходе технологического процесса от сдающего смену устно и из технологической документации |
| Проверка состояния средств коллективной защиты, первичных средств пожаротушения |
| Проверка состояния электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Проверка исправности оборудования и коммуникаций |
| Подготовка рабочего места перед сдачей смены, уборка рабочего места  |
| Ведение технологической документации по приёму и передаче смены в рамках ведения отдельных стадий и комплекса операций технологического процесса |
| Необходимые умения | Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Контролировать состояние технологического оборудования и коммуникаций |
| Контролировать исправность защитных ограждений |
| Визуально оценивать состояние зданий и сооружений, приточно-вытяжной вентиляции |
| Контролировать состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Осуществлять подготовку рабочего места к передаче смены |
| Необходимые знания | Порядок приема и передачи смены |
| Правила внутреннего трудового распорядка |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Другие характеристики | - |

**3.1.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обслуживание технологического оборудования и контроль работы технологического оборудования в процессе регулярных обходов в рамках ведения технологического процесса.  | Код | А/05.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль параметров технологического процесса и работы технологического оборудования |
| Контроль, регулирование и поддержание параметров в соответствии с технологическим режимом |
| Контроль работы контрольно-измерительных приборов и автоматики, систем противоаварийных блокировок |
| Техническое обслуживание оборудования и коммуникаций |
| Отбор проб технологических сред для проведения аналитического контроля |
| Ведение технологической документации в рамках контроля работы технологического оборудования в процессе регулярных обходов |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Контроль работы исполнительных механизмов в процессе обходов |
| Проверка состояния средств коллективной защиты |
| Проверка правильности установки запорной, запорно-регулирующей и отсечной арматуры |
| Необходимые умения | Оценивать параметры технологического процесса |
| Регулировать параметры технологического процесса |
| Производить отбор проб технологических сред |
| Пользоваться запорной, регулирующей и предохранительной арматурой |
| Оценивать состояние оборудования |
| Выполнять операции по обслуживанию оборудования |
| Выполнять переход с рабочего оборудования на резервное |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы, места расположения технологического оборудования, запорной, регулирующей и предохранительной арматуры |
| Принципы работы и устройство контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Нормы технологического режима |
| Признаки неисправности оборудования |
| Порядок и правила ведения нормативно-технической документации |
| График и нормы аналитического контроля |
| Другие характеристики | - |

**3.1.6. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Плановая остановка отдельных стадий и комплекса операций технологического процесса намотки химических волокон в намоточной части прядильных машин. | Код | А/06.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получив распоряжение от руководителя смены приступить к остановке технологического процесса |
| Последовательная остановка технологического процесса |
| Контроль параметров технологического процесса во время остановки |
| Отключение оборудования от действующей технологической схемы |
| Освобождение оборудования от рабочих сред |
| Ведение технической документации в рамках процесса плановой остановки отдельных стадий технологического процесса |
| Необходимые умения | Контролировать и регулировать параметры технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Производить последовательную остановку технологического процесса |
| Оценивать состояние технологического оборудования |
| Пользоваться запорной, регулирующей арматурой |
| Необходимые знания | Устройство и принципы работы технологического оборудования, запорной, регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Технологические схемы по рабочему месту, технологические характеристики оборудования и его компонентов |
| Правила подготовки технологического оборудования к ремонту |
| Последовательность остановки технологического оборудования |
| Правила регулирования технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Другие характеристики | - |

**3.2. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса сушки и крутки химического волокна на машинах непрерывного действия.  | Код | В | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименование должностей, профессий | Оператор кручения и намотки химических волокон 5- разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее специальное профессиональное образование.Начальное профессиональное образование или среднее профессиональное образование или среднее специальное, профессиональное образование и практический опыт при наличии образования, не ниже начального профессионального. |
| Требования к опыту практической работы | Для оператора 5-го разряда опыт работы в должности оператора более низкого (предшествующего) разряда не менее 6-ти месяцев. |
| Особые условия допуска к работе | К работе допускаются лица, достигшие 18 лет.Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Республики Узбекистан Прохождение обучения и проверки знаний требований охраны труда, инструктажей по охране труда, стажировки на рабочем месте и получение допуска к самостоятельной работе.Прохождение обучения и проверки знаний требований промышленной безопасностиПрохождение обучения и проверки знаний требований пожарной безопасности и пожарно-технического минимума по соответствующей программе. |
| Другие характеристики | - |

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании мер по охране труда работников» №263 от 15.09.2014 года.

Закон Республики Узбекистан «Об охране труда» №ЗРУ-410 от 22.09.2016 года.

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании Классификатора основных должностей служащих и профессий рабочих» №795 от 04.10.2017 года.

Указ Президента Республики Узбекистан «О дополнительных мерах по дальнейшему совершенствованию системы профессионального образования» УП-5812 от 06.09.2019 года

Отраслевой тарифно-квалификационный справочник основных должностей служащих и профессий рабочих всей отрасли химической промышленности. Ташкент 2012 год.

Общегосударственный Классификаторвидов экономической деятельности Республики Узбекистан (ОКЭД, ред. 2)

Национальный стандартный классификатор занятий Республики Узбекистан.

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| КОДП | 8226  | Оператор кручения и намотки химических волокон |
| ОТКС профессий рабочих основного производственного персонала химической отрасли | Стр. 275 | Оператор кручения и намотки химических волокон 5-го разряда |
| Шифр должностей и/или профессий | 10088 | Оператор кручения и намотки химических волокон |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка технологического оборудования к пуску технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | Код | В/01.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | На основании распоряжения руководства смены оператор получает задание на подготовку оборудования к пуску |
| Наружный осмотр технологического оборудования для проверки целостности, исправного состояния арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Проверка состояния и исправности оборудования, состояния блокировочных ключей и ключей автозапуска, коммуникаций, средств индивидуальной защиты и коллективной защиты |
| Установка сигнализаций и противоаварийных блокировок |
| Совместно с дежурным электромонтером, слесарем контрольно-измерительных приборов и автоматики проверка работоспособности и правильности срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и противоаварийных блокировок с оформлением акта |
| Проверка совместно с дежурным электромонтером, дежурным электромехаником работоспособности технологического оборудования |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях в процессе подготовки технологического оборудования к пуску |
| Подготовка основного и вспомогательного технологического оборудования к работе согласно инструкциям |
| Ведение технологической документации в рамках процесса подготовки технологического оборудования к пуску  |
| Заправка нити на отделочные и сушильные цилиндры |
| Передача заявки через руководителя смены дежурному электромонтеру на сборку электросхемы приводов пускаемого в работу оборудования |
| Необходимые умения | Анализировать показания приборов и записи в журналах |
| Выполнять операции по подготовке технологического оборудования к работе согласно инструкции |
| Применять средства пожаротушения и пожарную сигнализацию, аварийный ручной инструмент и приспособления, средства индивидуальной защиты |
| Контролировать работоспособность технологического оборудования, установок и правильность срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и противоаварийных блокировок, коммуникаций, работу вентиляционных систем, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Контролировать работоспособность исполнительных механизмов |
| Пользоваться запорно-регулирующей арматурой |
| Предупреждать и устранять причины отклонений технологического режима от норм |
| Применять простые слесарные навыки |
| Производить проверку исправности технологического оборудования |
| Производить проверку основного и вспомогательного оборудования после вывода из ремонта, под руководством ответственного специалиста проводить гидравлические и пневматические испытания, обкатку оборудования на холостом ходу |
| Работать с автоматизированным рабочим местом |
| Необходимые знания | Особенности ведения технологического процесса |
| Особенности пуска, остановки и эксплуатации установок и оборудования  |
| Параметры технологического процесса при пуске и правила их регулирования |
| Порядок увеличения нагрузки технологического процесса |
| Порядок подготовки технологического оборудования к пуску |
| Порядок проверки работоспособности и правильности срабатывания систем противоаварийных блокировок, исполнительных механизмов, предохранительных устройств |
| Последовательность пуска отдельных узлов оборудования |
| Правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами |
| Содержание плана мероприятий по ликвидации аварий и обязанности оператора согласно плану мероприятий по ликвидации аварий |
| Схема арматуры и коммуникаций на обслуживающем участке |
| Технологическая схема процесса, параметры технологического процесса, их взаимосвязь и влияние на безопасность процесса |
| Схемы сигнализаций, противоаварийных блокировок и противоаварийной защиты |
| Требования системы текущего обслуживания и ремонта оборудования |
| Устройство, принципы работы и месторасположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорной, регулирующей и предохранительной арматуры |
| Характеристики и особенности эксплуатации технологического оборудования |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Пуск технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | Код | В/02.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | На основании распоряжения руководства смены оператор получает задание на пуск оборудования  |
| Информирование руководителя смены о пуске оборудования или неполадках в работе оборудования |
| Контроль работы включенного технологического оборудования, контроль и регулирование хода пусковых операций |
| Контроль и регулирование параметров технологического процесса после каждой ступени изменения нагрузки и обеспечение стабилизации технологических параметров |
| Обход технологического оборудования после каждой ступени изменения нагрузки |
| Согласование действий с персоналом смены по вопросам ведения технологического процесса |
| Ведение технологической документации в рамках процесса пуска технологического процесса |
| Включение технологического оборудования |
| Последовательное подключение технологического оборудования согласно требованиям производственной инструкции |
| Прием сырья и энергоресурсов согласно требованиям инструкций по рабочему месту и контроль приема энергоресурсов |
| Проведение обхода оборудования, включаемого в работу |
| Проведение отбора проб рабочей среды согласно графику аналитического контроля |
| Фиксирование в документации по рабочему месту информации о пуске технологического оборудования |
| Необходимые умения | Контролировать и регулировать параметры технологического процесса при пуске технологического оборудования |
| Контролировать и регулировать расход сырья, вспомогательных материалов и энергоресурсов |
| Отбирать пробы сред для проведения анализов в соответствии с требованиями производственной инструкции |
| Пользоваться запорной, регулирующей и предохранительной арматурой |
| Предупреждать и устранять причины отклонений от норм технологического режима |
| Производить последовательное изменение нагрузки технологического процесса |
| Производить последовательный пуск технологического оборудования |
| Производить пуск основного и вспомогательного оборудования в автоматическом режиме и вручную, выводить оборудование в резерв |
| Производить регулирование технологического процесса с целью приведения параметров в норму |
| Работать с автоматизированным рабочим местом |
| Необходимые знания | Параметры и правила регулирования параметров технологического процесса при пуске |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Порядок изменения нагрузки технологического процесса |
| Порядок пуска и правила эксплуатации технологического оборудования |
| Порядок пуска технологического оборудования |
| Правила эксплуатации арматуры |
| Схемы сигнализаций, противоаварийных блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Устройство, принципы работы и месторасположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов, арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.2.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Прием и передача смены в рамках технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | Код | В/03.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях в работе оборудования и получение от руководителя смены оперативных заданий |
| Информирование во время передачи смены оператора, принимающего смену, о состоянии основного и вспомогательного оборудования, ходе технологического процесса, отклонениях от режима и неполадках |
| Проведение осмотра технологического оборудования |
| Проверка состояния ограждений движущихся и вращающихся частей оборудования, тросовой защиты, перекрытий каналов, приямков и лестниц, надежности их крепления |
| Проверка наличия заземления всего оборудования и трубопроводов, наличия и исправности теплоизоляции на трубопроводах и аппаратах |
| Проверка наличия и исправности контрольно-измерительных приборов и автоматики и сигнализации, предохранительных устройств, вентиляции |
| Получение и анализ информации об особенностях протекания технологического процесса и работе технологического оборудования в предыдущую смену |
| Подтверждение приема (передачи) смены под роспись в технологической документации по рабочему месту |
| Получение от руководителя смены разрешения на прием (передачу) смены |
| Проверка исправности работы средств связи |
| Необходимые умения | Контролировать наличие отклонений от норм технологического режима и неполадок в работе основного и вспомогательного оборудования, а также выявлять и устранять причины, вызывающие отклонения от норм технологического режима |
| Контролировать состояние контрольно-измерительных приборов и автоматики, систем противоаварийных блокировок и сигнализаций |
| Контролировать состояние технологического оборудования, ход технологического процесса |
| Необходимые знания | Контролируемые параметры работы технологического оборудования и технологического процесса |
| Нормы технологического режима |
| Правила внутреннего трудового распорядка |
| Порядок приема и передачи смены |
| Схемы сигнализаций, противоаварийных блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Устройство, принципы работы и месторасположение основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.2.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Проведение обходов и осмотров оборудования в рамках ведения технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | Код | В/04.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль исправности оборудования, коммуникаций, наличия и исправности контрольно-измерительных приборов и автоматики, средств пожаротушения, а также средств связи; контроль состояния территории рабочего места в соответствии с инструкциями |
| Проведение визуального осмотра и обслуживания оборудования, включая обтирку, проверку количества смазки в подшипниках и картерах машинного оборудования, проверку состояния масляных и охлаждающих систем подшипников, наблюдение за состоянием крепежных деталей, соединений и их подтяжка |
| Проверка состояния строительных конструкций, опор и подвесок трубопроводов и их элементов при проведении наружного осмотра |
| Информирование руководителя смены о результатах осмотра, выявленных дефектах |
| Ведение технологической документации в процессе проведения обходов и осмотров оборудования в рамках ведения полного цикла технологического процесса |
| Необходимые умения | Производить обтирку, чистку, проверку количества смазки в подшипниках и картерах машинного оборудования |
| Производить проверку состояния масляных и охлаждающих систем, совместно с дежурным слесарем ремонтником производить подтяжку крепежных соединений |
| Соблюдать требования к обслуживаемому оборудованию и нитепроводящих деталей  |
| Контроль состояния нитепроводящих деталей и гарнитуры, температуры и влажности воздуха в намоточной части машины |
| Необходимые знания | Процедура проведения обходов (осмотров) рабочего места |
| Устройство, принципы работы и правила безопасной эксплуатации основного и вспомогательного оборудования |
| Основные параметры и показатели, проверяемые во время проведения обходов (осмотров) оборудования и механизмов |
| Маршрут обходов (осмотров) рабочего места |
| Порядок выполнения работ по техническому обслуживанию оборудования |
| Другие характеристики | - |

**3.2.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | Код | В/05.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение технологического процесса сушки и крутки вискозного волокна  |
| Наблюдение за правильностью заправки и раскладки нити, температурой отделочных растворов |
| Ликвидация обрывов нити и намотов, съем наработанной продукции |
| Согласование действий с руководителем смены по вопросам ведения технологического процесса |
| Ведение технологической документации в рамках ведения технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. |
| Информирование руководителя смены об отклонениях от норм технологического режима и принятие мер по приведению технологического процесса к норме |
| Изменение режима работы технологического оборудования по указанию руководителя смены |
| Обеспечение оптимальных параметров технологического режима |
| Наблюдение за степенью нагрева сушильных цилиндров и установленной круткой |
| Соблюдение качества выпускаемого волокна |
| Предупреждение и устранение причин отклонений от нормального технологического режима |
| Регулирование технологического процесса на основании инструкции |
| Содержание рабочего места и закрепленной территории и оборудования в чистоте |
| Необходимые умения | Анализировать параметры показаний приборов и проводить органолептический контроль процесса |
| Выявлять нарушения в работе приточно-вытяжной вентиляции |
| Контролировать и регулировать с автоматизированного рабочего места оператора: нагрузку оборудования |
| Контролировать параметры технологического процесса |
| Обеспечивать соблюдение технологических режимов при ведении технологического процесса |
| Определять исправность оборудования, коммуникаций |
| Определять методом контрольных включений состояние систем регулирования и контроля |
| Определять состояние защитных ограждений в соответствии со схемой размещения и общим видом ограждений |
| Отбирать пробы технологических сред для проведения аналитического контроля |
| Оценивать состояние обслуживаемого оборудования и готовность его к работе |
| Пользоваться звуковыми и радиотелефонными средствами связи |
| Применять результаты химических анализов контроля, производить визуальный контроль работы оборудования и проводить сопоставление полученных результатов |
| Проводить визуальный контроль состояния оборудования, технологических трубопроводов и запорной арматуры |
| Производить необходимые переключения при приеме и выдаче энергоресурсов, технологических сред |
| Работать с автоматизированным рабочим местом |
| Регулировать рабочие параметры технологического процесса |
| Необходимые знания | Технологический процесс непрерывного получения вискозного волокна и схему заправки нити |
| Параметры технологического режима и правила регулирования процесса |
| График аналитического контроля и нормы аналитического контроля; факторы, влияющие на качество продукции |
| Нормы расхода сырья, материалов и энергоресурсов, а также нормы выхода продуктов и полупродуктов производства |
| Устройство контрольно-измерительных приборов и обслуживаемого оборудования |
| Физико-механические свойства волокна |
| Требования, предъявляемые к волокну и к качеству нитепроводящих деталей |
| Технические условия на волокно |
| Нормы расхода сырья, материалов и энергоресурсов на выполняемые работы |
| Требования, предъявляемые к качеству работы |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Другие характеристики | - |

**3.2.6. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения технологического процесса сушки, кручения и намотки химических волокон. | Код | В/06.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение технологической документации в процессе работы технологического оборудования  |
| Информирование руководителя смены о выявленных дефектах и неисправностях |
| Обход и осмотр технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики, средств пожаротушения |
| Проведение в процессе обхода приборного и органолептического контроля выполнения работ по обслуживанию оборудования |
| Проверка контрольно-измерительных приборов и автоматики, средств пожаротушения, средств коллективной защиты |
| Техническое обслуживание оборудования |
| Устранение мелких дефектов основного и вспомогательного оборудования с участием необходимых специалистов |
| Необходимые умения | Выполнять простые слесарные работы |
| Контролировать параметры работы технологического оборудования |
| Проводить органолептический контроль состояния оборудования, трубопроводов, запорной, регулирующей и предохранительной арматуры |
| Проводить диагностику состояния оборудования по показаниям контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Проводить регулярные обходы по контролю основного и вспомогательного оборудования процесса |
| Проводить техническое обслуживание оборудования |
| Необходимые знания | Маршрут и периодичность обхода рабочего места |
| Методы диагностики состояния оборудования в рамках проводимых обходов |
| Основные неполадки в работе оборудования, возможные причины их возникновения и способы устранения |
| Перечень оборудования и контролируемых параметров по рабочему месту |
| Содержание работ, режимная карта |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологическая схема участка выполняемых работ |
| Устройство, принципы работы и месторасположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов, запорной арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.2.7. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Плановая остановка технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | Код | В/07.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение распоряжения от начальника смены на проведение остановки технологического оборудования |
| Последовательная остановка технологического оборудования и технологического процесса согласно рабочей инструкции по рабочему месту с уведомлением руководителя смены |
| Контроль параметров технологического процесса во время остановки, открытие и закрытие запорной арматуры |
| Анализ выявленных дефектов и неисправностей в процессе остановки, принятие необходимых мер по их устранению |
| Внесение записи в документацию об остановке технологического оборудования и технологического процесса |
| Освобождение технологического оборудования от рабочих сред, приведение оборудования в безопасное состояние |
| Принятие мер по обеспечению сохранения работоспособности остановленного оборудования |
| Необходимые умения | Записывать показания приборов в техническую документацию |
| Контролировать и регулировать параметры технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Контролировать параметры технологического процесса и изменение показаний работы оборудования с помощью приборов |
| Оценивать состояние основного и вспомогательного технологического оборудования |
| Применять средства коммуникации и связи |
| Производить последовательную остановку технологического оборудования согласно рабочей инструкции |
| Необходимые знания | Основные неполадки в работе оборудования, возможные причины их возникновения и способы их устранения |
| Основные стадии производства |
| Влияние остановки технологического оборудования на ход смежных процессов |
| Особенности остановки и эксплуатации установок и оборудования |
| Параметры технологического процесса, их взаимосвязь и влияние на безопасность процесса |
| Последовательность остановки основного и вспомогательного технологического оборудования, правила регулирования параметров технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологическая схема процесса и особенности ведения технологического процесса |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Требования охраны труда, техники безопасности, охраны окружающей среды, промышленной санитарии и пожарной безопасности |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Требования системы текущего обслуживания и ремонта оборудования |
| Устройство, принципы работы и местоположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.2.8. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Аварийная остановка технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов сушки, кручения и намотки химических волокон. | Код | В/08.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Информирование руководителя смены о возникновении аварийной ситуации |
| Проведение мер по предотвращению развития аварийной ситуации |
| По согласованию с руководителем смены осуществление перехода на резервное оборудование согласно рабочей инструкции или по согласованию с руководителем смены переход с автоматического управления на ручное и обратно согласно рабочей инструкции |
| Оповещение руководителя смены об остановке технологического процесса, ее причинах |
| Проведение отключения оборудования в соответствии с рабочей инструкцией и инструкцией по аварийной остановке |
| По указанию руководителя смены локализация и устранение аварии согласно плану мероприятий по локализации и ликвидации аварий |
| Определение причины возникновения аварийной ситуации |
| Ведение технологической документации в рамках процесса аварийной остановки технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов |
| Необходимые умения | Действовать в соответствии с планом мероприятий ликвидации аварий |
| Оказывать первую помощь |
| Определять причину возникновения аварийной ситуации, требующей аварийной остановки, и принимать меры по недопущению развития аварийной ситуации |
| Осуществлять переход на резервное оборудование согласно инструкции |
| Отключать и включать оборудование согласно инструкциям |
| Переключать оборудование с автоматического управления на ручное и обратно |
| Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Производить остановку оборудования при срабатывании противоаварийных блокировок |
| Производить первоочередные технологические операции для предотвращения выхода из строя технологического оборудования |
| Необходимые знания | Критические параметры процесса |
| Места включения и выключения промышленной вентиляции |
| Основные причины возникновения аварийных ситуаций и меры по их недопущению и устранению |
| Основные сведения о системе противоаварийной защиты |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Порядок аварийной остановки технологического оборудования |
| Порядок действий в аварийных ситуациях и ситуациях, описанных в плане локализации и ликвидации аварий |
| Порядок перевода технологического оборудования в безопасное состояние |
| Последовательность остановки оборудования, правила регулирования параметров технологического процесса при аварийной остановке оборудования |
| Расположение и принцип действия пожарных извещателей |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Требования нормативно-технической документации по охране труда, промышленной безопасности |
| Требования производственной инструкции по рабочему месту |
| Устройство, принципы работы и местоположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**IV. Сведения об организациях-разработчиках**

**профессионального стандарта**

4.1. Ответственная организация – разработчик

|  |
| --- |
| Акционерное общество «Узкимёсанаот» |
|  (наименование организации)Председатель правления Мирзамахмудов Ж.Т. |
|  (должность и ФИО руководителя) (подпись) |

4.2. Наименования организаций – разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | АО «Navoiyazot» |
| 2 | АО «Maxam-Chirchiq» |
| 3 | AO «Дехканабадский калийный завод» |
| 4 | ООО «Кунградский содовый завод» |

4.3. Решение Совета по профессиональным квалификациям

 (наименование Совета)

|  |  |
| --- | --- |
| № |  Содержание решения |
|  | Разработанный профессиональный стандарт рассмотрен, одобрен и направляется на утверждение. |
|  |  |