



Об утверждении профессионального стандарта "Производство асбестовых технических изделий"

Утративший силу

Приказ исполняющего обязанности Министра индустрии и новых технологий Республики Казахстан от 6 января 2014 года № 2. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 15 мая 2014 года № 9428. Утратил силу приказом Министра по инвестициям и развитию Республики Казахстан от 30 марта 2016 года № 308

Сноска. Утратил силу приказом Министра по инвестициям и развитию РК от 30.03.2016 № 308 (вводится в действие со дня его официального опубликования).

В соответствии с пунктом 3 статьи 138-5 Трудового кодекса Республики
К а з а х с т а н

П Р И К А З Ы В А Ю :

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Производство асбестовых технических изделий».

2. Комитету промышленности Министерства индустрии и новых технологий Республики Казахстан (Касымбеков Б.А.) в установленном законодательством порядке обеспечить:

1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;

2) в течение десяти календарных дней после государственной регистрации настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан направление на официальное опубликование в средствах массовой информации и информационно-правовой системе «Әділет»;

3) размещение настоящего приказа на интернет-ресурсе Министерства индустрии и новых технологий Республики Казахстан.

3. Контроль за исполнением настоящего приказа оставляю за собой.

4. Настоящий приказ вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

Исполняющий обязанности
Министра индустрии и
новых технологий
Республики Казахстан А. Рау

« С О Г Л А С О В А Н » :
Министр труда и социальной
защиты населения

7 апреля 2014 года

У т в е р ж д е н

приказом исполняющего обязанности

Министра индустрии и

новых технологий

Республики Казахстан

от 6 января 2014 года № 2

Профессиональный стандарт

«Производство асбестовых технических изделий»

1. Общие положения

1. Профессиональный стандарт «Производство асбестовых технических изделий» (далее – ПС) определяет в области профессиональной деятельности «Строительная индустрия» требования к уровню квалификации, компетенции, содержанию, качеству и условиям труда и предназначен для:

1) выработки единых требований к содержанию профессиональной деятельности, обновления квалификационных требований, отвечающих современным потребностям рынка труда;

2) решения широкого круга задач в области управления персоналом;

3) разработки образовательных стандартов, учебных планов, модульных учебных программ, а также разработки соответствующих учебно-методических материалов;

4) проведения оценки профессиональной подготовленности и подтверждения соответствия квалификации специалистов.

2. Основными пользователями ПС являются:

1) выпускники организаций образования, работники, желающие подтвердить или повысить квалификацию;

2) руководители и работники организаций, руководители и специалисты - подразделений управления персоналом организаций;

3) специалисты, разрабатывающие образовательные программы;

4) специалисты в области оценки профессиональной подготовленности и подтверждения соответствия квалификации специалистов.

3. На основе ПС разрабатываются внутренние стандарты организаций на функциональные модели деятельности, должности, повышение квалификации, аттестацию работников, систему стимулирования труда и другие.

4. В настоящем профессиональном стандарте применяются следующие термины и определения:

1) национальная рамка квалификаций – структурированное описание квалификационных уровней, признаваемых на рынке труда;

2) отраслевая рамка квалификаций – структурированное описание квалификационных уровней признаваемых в отрасли;

3) отрасль – структурная часть системы профессиональной деятельности, предприятия и организации которой имеют общую цель создания продукции одного типа;

4) область профессиональной деятельности – часть деятельности отрасли, предполагающая реализацию основной и вспомогательных функций. Вспомогательные функции разделяются на подготовительные и заключительные;

5) вид деятельности – конкретная часть области профессиональной деятельности, предполагающая реализацию основной и вспомогательных функций. Вспомогательные функции вида деятельности также разделяются на подготовительные и заключительные. Каждому виду деятельности присущи определенные предметы и средства труда;

6) профессиональный стандарт – стандарт, определяющий в конкретной области профессиональной деятельности требования к уровню квалификации и компетентности, к содержанию, качеству и условиям труда;

7) профессия – позиция в системе деятельности, название которой определяется основной функцией области или вида профессиональной деятельности, предметами и средствами труда;

8) должность – функциональное место в реальной системе деятельности, административной иерархии, название которого определяется совокупностью устанавливаемых типовых задач, прав и обязанностей;

9) компетенции – способность применять знания, умения и опыт в трудовой деятельности;

10) способность – характеристика функционального поведения человека, соответствующего требованиям профессии с акцентами на степень самостоятельности, ответственности и сложности выполняемых задач;

11) функция – нормативное требование к процессу деятельности работника;

12) задача – нормативное описание способа реализации функции с использованием конкретных предметов и средств труд;

13) функциональная карта – структурированное описание функций и задач, выполняемых работником определенного вида деятельности в рамках той или иной области профессиональной деятельности;

14) единица профессионального стандарта – структурный элемент профессионального стандарта, содержащий развернутую характеристику

конкретной трудовой функции, которая является целостной, завершенной, относительно автономной и значимой для данного вида трудовой деятельности;

15) квалификация – готовность работника к качественному выполнению конкретных функций в рамках определенного вида трудовой деятельности;

16) квалификационный уровень – совокупность требований к компетенциям работников, дифференцируемых по параметрам сложности, нестандартности трудовых действий, ответственности и самостоятельности;

17) средства труда – средства, используемые работником для преобразования предмета труда из исходного состояния в продукт;

18) полуфабрикат – продукт, подлежащий дальнейшей переработке;

19) готовый продукт – конечный продукт готовый к использованию.

5. В настоящем профессиональном стандарте используются следующие сокращения :

АТИ – асбестовые технические изделия;

ПД – профессиональная деятельность;

ВД – вид деятельности;

ПС – профессиональный стандарт;

НРК – национальная рамка квалификаций;

ОРК – отраслевая рамка квалификаций;

ЕТКС – единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих РК.

2. Паспорт ПС

6. Вид экономической деятельности: 23. Производство прочей неметаллической минеральной продукции.

7. Область профессиональной деятельности: производство асбестовых технических изделий.

8. Основная цель профессиональной деятельности: производство и обеспечение потребностей строительной отрасли асбестотехническими изделиями.

9. Виды трудовой деятельности, профессии, квалификационные уровни указаны в приложении 1 к настоящему ПС.

3. Карточка видов трудовой деятельности (профессий)

Параграф 1. Заготовщик асбестовых технических изделий

10. Квалификационный уровень по ОРК – 2-4.

11. Возможные варианты профессий: заготовщик асбестовых технических изделий .

12. Профессия «Заготовщик асбестовых технических изделий» обязывает работника знать и уметь выполнять задачи, связанные с реализацией основной функции: подбора и подготовки сырья, настройки технологического оборудования .

13. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 Приложения 2 к настоящему профессиональному стандарту.

14. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы заготовщика асбестовых технических изделий приведены в таблице 2 Приложения 2 к настоящему профессиональному стандарту.

15. Перечень единиц профессионального стандарта указан в таблице 3 Приложения 2 к настоящему профессиональному стандарту.

16. Функциональная карта, описывающая единицы профессионального стандарта и трудовые действия, выполняемые заготовщиком асбестовых технических изделий, приведена в таблице 4 Приложения 2 к настоящему профессиональному стандарту.

17. Требования к компетенциям заготовщика асбестовых технических изделий указаны в таблицах 5, 6 и 7 Приложения 2 к настоящему ПС.

Параграф 2. Заготовщик асбестовой смеси

18. Квалификационный уровень по ОРК – 2-3.

19. Возможные варианты профессий: заготовщик асбестовой смеси.

20. Профессия «Заготовщик асбестовой смеси» обязывает работника знать и уметь выполнять задачи, связанные с реализацией основной функции: получения эмульсированной смеси в соответствии с установленной рецептурой.

21. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 Приложения 3 к настоящему профессиональному стандарту.

22. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы заготовщик асбестовой смеси приведены в таблице 2 Приложения 3 к настоящему профессиональному стандарту.

23. Перечень единиц профессионального стандарта указан в таблице 3 Приложения 3 к настоящему профессиональному стандарту.

24. Функциональная карта, описывающая единицы профессионального стандарта и трудовые действия, выполняемые заготовщиком асбестовой смеси, приведена в таблице 4 Приложения 3 к настоящему профессиональному стандарту .

25. Требования к компетенциям заготовщика асбестовой смеси указаны в таблицах 5 и 6 Приложения 3 к настоящему ПС.

Параграф 3. Брикетировщик формовочной массы

26. Квалификационный уровень по ОРК – 3-4.

27. Возможные варианты должностей: брикетировщик формовочной массы.

28. Профессия «Брикетировщик формовочной массы» обязывает работника знать и уметь выполнять задачи, связанные с реализацией основной функции: изготовления, проверки калибра и веса брикетов.

29. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 Приложения 4 к настоящему профессиональному стандарту.

30. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы брикетировщик формовочной массы в таблице 2 Приложения 4 к настоящему профессиональному стандарту.

31. Перечень единиц профессионального стандарта указан в таблице 3 Приложения 4 к настоящему профессиональному стандарту.

32. Функциональная карта, описывающая единицы профессионального стандарта и трудовые действия, выполняемые брикетировщиком формовочной массы, приведена в таблице 4 Приложения 4 к настоящему профессиональному стандарту.

33. Требования к компетенциям брикетировщика формовочной массы указаны в таблицах 5 и 6 Приложения 4 к настоящему ПС.

Параграф 4. Прессовщик горячего формования

34. Квалификационный уровень по ОРК – 3-4.

35. Возможные варианты должностей: формовщик горячего формования.

36. Профессия «Прессовщик горячего формования» обязывает работника знать и уметь выполнять задачи, связанные с реализацией основной функции; наблюдение за режимом вулканизации-бакелизации, давлением пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов.

37. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 Приложения 5 к настоящему профессиональному стандарту.

38. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы прессовщика горячего формования приведены в таблице 2 Приложения 5 к настоящему профессиональному стандарту.

39. Перечень единиц профессионального стандарта указан в таблице 3 Приложения 5 к настоящему профессиональному стандарту.

40. Функциональная карта, описывающая единицы профессионального

стандарта и трудовые действия, выполняемые прессовщиком горячего формования, приведена в таблице 4 Приложения 5 к настоящему профессиональному стандарту.

41. Требования к компетенциям прессовщика горячего формования указаны в таблицах 5 и 6 Приложения 5 к настоящему ПС.

4. Разработчик профессионального стандарта

42. Разработчиком ПС является Министерство индустрии и новых технологий Республики Казахстан.

43. Лист согласования, экспертиза и регистрация ПС приведены в приложении 6 к настоящему ПС.

Приложение 1
к профессиональному стандарту «Производство асбестовых технических изделий»

Виды деятельности, профессии, квалификационные уровни

| № п/п | Наименование вида деятельности | Наименование профессии с учетом тенденций рынка труда | Наименование профессии согласно государственному классификатору занятий ГК РК 01-2005 | Квалификационный уровень отраслевой рамквалификации |
|-------|---|---|---|---|
| 1 | Изготовление на специальных станках, в прессах или вручную заготовок сырых тканых или прессованных лент и других асбестовых технических изделий несложной конфигурации. Стыковка и калибровка заготовок. Подбор ленты по назначению заготовок. | Заготовщик асбестовых технических изделий | Заготовщик асбестовых технических изделий | 2-4 |
| 2 | Приготовление асбестовой смеси для ровницы, пухшнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в заданной пропорции. Загрузка тележек смеской, взвешивание, подвозка к бункерам самовесов. | Заготовщик асбестовой смеси | Заготовщик асбестовой смеси | 2-3 |
| 3 | Изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок и брикетов на вальцбрикетной машине или червячных прессах одностипных конструкций. Заправка вальцованной ленты с приемного барабана под вырубной пресс, резка ее на накладки заданных размеров. Проверка исправности, чистка и подналадка оборудования. Укладка брикетов и подача их на дальнейшую обработку. | Брикетировщик формовочной массы | Брикетировщик формовочной массы | 3-4 |
| | Прессование-бакелизация или вулканизация различных тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах | | | |

| | | | | |
|---|---|--------------------------------|--------------------------------|-----|
| 4 | в съемных или несъемных многогнездных пресс-формах с электрическим или паровым обогревом. Регулирование режима вулканизации-бакелизации, давления пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов. | Прессовщик горячего формования | Прессовщик горячего формования | 3-4 |
|---|---|--------------------------------|--------------------------------|-----|

П р и л о ж е н и е 2
к п р о ф е с с и о н а л ь н о м у
с т а н д а р т у « П р о и з в о д с т в о
асбестовых технических изделий»

Заготовщик асбестовых технических изделий

Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

| | |
|--|---|
| Государственный классификатор занятий Республики Казахстан ГК РК 01-2005 | |
| Базовая группа | 8284 - Заготовщик асбестовых технических изделий |
| Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих | |
| Выпуск, раздел ЕТКС | Выпуск 36 Раздел «Производство асбестовых технических изделий» (При Министра труда и социальной защиты населения РК от 27 февраля 2013 год 81-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстана марта 2013 года № 8362) |
| Профессия по ЕТКС | Заготовщик асбестовых технических изделий (2-4 разряд) |
| Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификации (ОРК) | Разряды по ЕТКС |
| 2 | 2 |
| 3 | 3 |
| 4 | 4 |

Таблица 2. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы

| | | |
|-------------------------------------|---|-----------------------|
| Возможные места работы по профессии | Предприятия по производству асбестовых технических изделий | |
| Вредные и опасные условия труда | 4 класс опасности (ГОСТ 12.1.007-76*) Система стандартов безопасности труда вред вещества классификация и общие требования безопасности | |
| Особые условия допуска к работе | Работающие с асбестом, должны обеспечиваться средствами индивидуальной защиты воздействия опасных и вредных производственных факторов, в соответствии с Типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи рабочим и служащим специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты. Согласно приказу МЧС РК от 29.12.2008 г. № 121: - вводный инструктаж - при приеме на работу, переводе на работу по другой профессии; - внеочередной - при изменении технологии работ, при переводе на другой участок работы, при нарушении правил безопасного выполнения работ - по требованию производственного контроля или Государственного инспектора; - периодический - раз в полгода. | |
| Квалификационный уровень ОРК | Уровень профессионального образования и обучения | Требуемый опыт работы |
| 2 | Профессиональная подготовка | Не требуется |
| | | |

| | | |
|---|---|----------------------------|
| 3 | Профессиональная подготовка | Опыт работы 1 год и уровне |
| 4 | Техническое и профессиональное образование повышенного уровня, практический опыт. | 3 года на 3 уровне С |

Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции заготовщика асбестовых технических изделий

| № трудовой функции | Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта) | Функции |
|--------------------|--|---------|
| 1 | Подготовка рабочего места, проверка работоспособности применяемого оборудования | |
| 2 | Подбор асбестовой ленты по назначению заготовок, раскатка на столе прорезиненной асбестово-неасбестовой ткани или суровой асбестовой тканой ленты, обеспечение бесперебойной работы катальной машины и агрегата для одновременного растаскивания прорезиненной ткани, смо-подкладки и разрыва ткани на полосы. | |
| 3 | Проверка точности изготовления и сдача изделий на дальнейшую обработку, чистка, смазка, проверка исправности и наладка катальной машины и агрегата. | |

Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых заготовщиком асбестовых технических изделий

| Ш и фр трудовой функции | Предметы труда | Средства труда | Задачи |
|-------------------------|--|--|---|
| 1 | Сырье в виде прорезиненной асбестовой и неасбестовой ткани или суровой асбестовой тканой ленты | Специальные станки, катальная машина, стол для раскроя ткани или ленты, резательный станок | 1. Подбор и подготовка сырья, настройка технологического оборудования |
| 2 | Шаблоны заготовок, резиновый клей, графит | | 2. Получение заготовки соответствия с размером конфигурацией асбестовых технических изделий |
| 3 | Готовые асбестотехнические изделия | | 3. Проверка качества готовой продукции |

Таблица 5. Требования к компетенциям заготовщика асбестовых технических изделий 2-го уровня по ОРК

| Ш и фр задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|---------------|---|---|---|
| 1 - 1 | Способность выполнять работу под руководством с определенной степенью самостоятельности, индивидуальная ответственность за результаты работы и качество готовой продукции | Определять свойства и классифицировать сырьевые материалы, применяемые в производстве АТИ, по составу, назначению и способу приготовления | Размеры лент для каждого вида изделия; порядок раскроя, дублировки и стыковки |
| 2 - 1 | | Пользоваться применяемым технологическим оборудованием | Технологический процесс изготовления различных изделий из тканых и прессованных лент; устройство применяемого оборудования и приспособлений |
| 3 - 1 | | Чистка, смазка и наладка применяемого оборудования | Требования, предъявляемые к качеству готовых изделий |

Таблица 6. Требования к компетенциям заготовщика асбестовых технических изделий 3-го уровня по ОРК

| Шифр задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|-------------|---|--|--|
| 1 - 1 | Способность выполнять работу под руководством с определенной степенью самостоятельности, индивидуальная ответственность за результаты работы и качество готовой продукции | Основные виды, свойства, сортов асбеста, характеристики резиновых смесей и тканей; ассортимент, конфигурацию заготовок и особенности их обработки | Определять свойства и классифицировать сырьевые материалы применяемые в производстве АТИ, по составу, назначению и способу приготовления |
| 2 - 1 | | Технологический процесс изготовления различных изделий из тканых и прессованных лент устройство применяемого оборудования и приспособлений. Расчет оптимального выхода заготовок и раскрой ткани или ленты соответственно этим размерам. | Назначение и особенности обработки сырья и полуфабрикатов; рациональные приемы разметки и раскроя ткани |
| 3 - 1 | | Выбирать оптимальные способы работы и аргументировать свой выбор | Съем заготовок с дорнов, пудровка их тальком и подача на дальнейшую обработку. |

Таблица 7. Требования к компетенциям заготовщика асбестовых технических изделий 4-го уровня по ОРК

| Шифр задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|-------------|---|--|---|
| 1 - 1 | Способность выполнять работу под руководством с определенной степенью самостоятельности, индивидуальная ответственность за результаты работы и качество готовой продукции | Навыки работы на катальной машине | Обеспечение бесперебойной работы катальной машины и агрегата одновременного растаскивания прорезиненной ткани, смонтированной на подкладке и разрыва ткани полосы. |
| 2 - 1 | | Графитировка и промазка резиновым клеем, склейка концов на дорне и закатка полученных браслетов в кольца | Расчет выхода заготовок по технологической карте. Раскрой полотна с помощью контрольно-измерительных приборов на косяки и по заданным размерам. Стыковка косяков, складывание их слоя прикатка роликом и накатка дорнов. Заправка дорнов в машину прокатывание прорезиненных заготовок. |
| 3 - 1 | | Работать с нормативно-технической документацией | Государственные стандарты и технические условия на уплотнительные изделия; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции |

П р и л о ж е н и е 3
к п р о ф е с с и о н а л ь н о м у
с т а н д а р т у « П р о и з в о д с т в о
асбестовых технических изделий»

Заготовщик асбестовой смеси

Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

| | |
|---|---|
| Государственный классификатор занятий Республики Казахстан 01-2005 | |
| Базовая группа | 7450 - Заготовщик асбестовой смеси |
| Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС) | |
| Выпуск, раздел ЕТКС | Выпуск 36 Раздел «Производство асбестовых технических изделий» (Приказа Министра труда и социальной защиты населения РК от 27 февраля 2013 года № 81-Ө-М. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан от 14 марта 2013 года № 8362) |
| Профессия по ЕТКС | Заготовщик асбестовой смеси (2-3 разряд) |
| Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификации (ОРК) | Разряды по ЕТКС |
| 2 | 2 |
| 3 | 3 |

Таблица 2. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы заготовщика асбестовой смеси

| | | |
|-------------------------------------|---|---|
| Возможные места работы по профессии | Предприятия по производству асбестовых технических изделий | |
| Вредные и опасные условия труда | 4 класс опасности (ГОСТ 12.1.007-76*) Система стандартов безопасности труда вредные вещества классификация и общие требования безопасности | |
| Особые условия допуска к работе | Работающие с асбестом, должны обеспечиваться средствами индивидуальной защиты воздействия опасных и вредных производственных факторов, в соответствии с Типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи рабочим и служащим специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты. Согласно приказу МЧС РК от 29.12.2008 г. № 1000 - вводный инструктаж - при приеме на работу, переводе на работу по другой профессии - внеочередной - при изменении технологии работ, при переводе на другой участок работы, при нарушении правил безопасного выполнения работ - по требованию работодателя - производственного контроля или Государственного инспектора - периодический - раз в полгода. | |
| Квалификационный уровень ОРК | Уровень профессионального образования и обучения | Требуемый опыт работы |
| 2 | Профессиональная подготовка | Не требуется |
| 3 | Профессиональная подготовка | Опыт работы 1 год на соответствующем уровне |

Таблица 3. Перечень единиц профессионального стандарта, определяющий трудовые функции заготовщика асбестовой смеси

| № трудовой функции | Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта) | ф у н к ц и и |
|--------------------|---|---------------|
| | | |

| | |
|---|--|
| 1 | Подготовка рабочего места, проверка работоспособности применяемого оборудования |
| 2 | Приготовление асбестовой смеси, подача сырья в технологическое оборудование и наблюдение за технологическими параметрами |
| 3 | Подача готовой смеси на дальнейший производственный передел, чистка и смазка применяем оборудования по завершению работы |

Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых заготовщиком асбестовой смеси

| Ш и ф р трудовой функции | Предметы труда | Средства труда | Задачи |
|--------------------------|---|--|--|
| 1 | Сырье в виде пухшнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов | Дезинтегратор, бегуны асбеста, целлюлозы, сухой формовочной массы, весы, | 1. Подбор и подготовка сырья, настройка технологического оборудования |
| 2 | Сухие массы компонентов асбестовой смеси | питатель-смеситель, вертикальный разрыхлитель, колосниковая решетка щипально-замасливающая машина, магнитный сепаратор | 2. Получение эмульсированной смеси в соответствии установленной рецептурой |
| 3 | Готовая асбестовая смесь | | 3. Проверка качества готовой смеси |

Таблица 5. Требования к компетенциям заготовщика асбестовой смеси 2-го уровня по ОРК

| Ш и ф р задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|----------------|---|---|---|
| 1 - 1 | Способность выполнять работу под руководством с определенной степенью самостоятельности, индивидуальная ответственность за результаты работы и качество готовой продукции | Определять свойства и классифицировать сырьевые материалы, применяемые в производстве АТИ, по составу, назначению и способу приготовления | Основные виды, свойства, сор асбеста и хлопка, особенности обработки; отходы производства по видам и назначению |
| 2 - 1 | | Пользоваться применяемым технологическим оборудованием | Виды смесок, применяемых в зависимости от номера и состава выработываемой ровницы; технологический процесс |
| 3 - 1 | | Чистка, смазка и наладка применяемого оборудования | Назначение и принципы работы устройства весов и кардочесальных аппаратов и др. механизмов |

Таблица 6. Требования к компетенциям заготовщика асбестовой смеси 3-го уровня по ОРК

| Ш и ф р задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|----------------|--|--|---|
| 1 - 1 | Способность выполнять работу под руководством с определенной степенью самостоятельности, | Определять свойства и классифицировать сырьевые материалы применяемые в производстве АТИ, по составу, назначению и способу приготовления | Основные виды, свойства, сор асбеста и хлопка, особенности обработки; отходы производства по видам и назначению |
| 2 - 1 | | Умение рассчитывать рецептуру различных видов смеси; | Устройство применяемого оборудования; порядок подбора и установки колосниковых решеток |

Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые брикетировщиком формовочной массы

| № трудовой функции | Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта) |
|--------------------|--|
| 1 | Подготовка рабочего места, проверка работоспособности применяемого оборудования |
| 2 | Изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок брикетов на вальцбрикетной машине, регулирование точности формовки |
| 3 | Укладка брикетов и подача их на дальнейшую обработку |

Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых брикетировщиком формовочной массы

| Ш и ф р трудовой функции | Предметы труда | Средства труда | Задачи |
|--------------------------|---|---------------------------------|---|
| 1 | Исходные компоненты для изготовления формовочных масс | Сита, весы, магнитный сепаратор | 1. Подвозка исходных ингредиентов к рабочему месту, просеивание их через сито и развеска. |
| 2 | Латунная стружка | | 2. Загрузка просеянных ингредиентов в бункеры для хранения. |
| 3 | Готовая продукция в виде просеянных ингредиентов | | 3. Проверка качества готовой продукции |

Таблица 5. Требования к компетенциям брикетировщика формовочной массы 3-го уровня по ОРК

| Ш и ф р задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|----------------|---|---|--|
| 1 - 1 | Способность выполнять работу под руководством с определенной степенью самостоятельности, индивидуальная ответственность за результаты работы и качество готовой продукции | Проверка исправности применяемого оборудования | Технологический процесс брикетирования формовочных масс |
| 2 - 1 | | Пользоваться применяемым технологическим оборудованием | Устройство вальцбрикетной машины и червячных пресс-марки и шифры формовочных масс |
| 3 - 1 | | Укладка брикетов, чистка, смазка и подналадка применяемого оборудования | Ассортимент выпускаемой продукции; требования, предъявляемые к качеству продукции. |

Таблица 6. Требования к компетенциям брикетировщика формовочной массы 4-го уровня по ОРК

| Ш и ф р задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|----------------|---|--|--|
| 1 - 1 | Способность выполнять работу под руководством с определенной степенью самостоятельности, индивидуальная ответственность | Проверка исправности применяемого оборудования | Технологический процесс брикетирования формовочных масс |
| 2 - 1 | | Пользоваться применяемым технологическим оборудованием | Устройство применяемого оборудования, подбор соответствия с заданным ассортиментом шайб для головок пресса. Установка зазора |

| | | | |
|-------|---|---|---|
| | за результаты работы и качество готовой продукции | | скорости и регулирование и процессе работы |
| 3 - 1 | | Руководство бригадой брикетировщиков более низкой квалификации. | Ассортимент выпускаемой продукции, требования, предъявляемые к качеству продукции |

П р и л о ж е н и е 5
к п р о ф е с с и о н а л ь н о м у
с т а н д а р т у « П р о и з в о д с т в о
асбестовых технических изделий»

Прессовщик горячего формования

Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

| | |
|---|--|
| Государственный классификатор занятий Республики Казахстан (ГКЗ) | |
| Базовая группа | 7322 - Прессовщик горячего формования |
| Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС) | |
| Выпуск, раздел ЕТКС | Выпуск 36 Раздел «Производство асбестовых технических изделий» |
| Профессия по ЕТКС | Прессовщик горячего формования (4-5 разряд) |
| Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификации (ОРК) | Разряды по ЕТКС |
| 3 | 4 |
| 4 | 5 |

Таблица 2. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы прессовщика горячего формования

| | | |
|-------------------------------------|---|------------------------|
| Возможные места работы по профессии | Предприятия по производству асбестовых технических изделий | |
| Вредные и опасные условия труда | 4 класс опасности (ГОСТ 12.1.007-76*) Система стандартов безопасности труда вред вещества классификация и общие требования безопасности | |
| Особые условия допуска к работе | Работающие с асбестом, должны обеспечиваться средствами индивидуальной защиты, воздействия опасных и вредных производственных факторов, в соответствии с Типовые отраслевыми нормами бесплатной выдачи рабочим и служащим специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты. Согласно приказу МЧС РК от 29.12.2008 г. № 2 - вводный инструктаж - при приеме на работу, переводе на работу по другой профессии - внеочередной - при изменении технологии работ, при переводе на другой участок работ при нарушении правил безопасного выполнения работ - по требованию лица производственного контроля или Государственного инспектора - периодический - раз в полгода. | |
| Квалификационный уровень ОРК | Уровень профессионального образования и обучения | Требуемый опыт работы |
| 3 | Профессиональная подготовка | Опыт работы 1 год |
| 4 | Техническое и профессиональное образование | 3 года на 3 уровне ОРК |

Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции прессовщика горячего формования

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

| № трудовой функции | Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта) |
|--------------------|---|
| 1 | Подготовка рабочего места, проверка работоспособности применяемого оборудования |
| 2 | Подбор соответствующих пресс-форм. Укладка заготовок в пресс-формы, загрузка пресс-форм в пресс. Вулканизация-бакелизация изделий согласно технологическому регламенту. Наблюдение за режимом вулканизации-бакелизации, давлением пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов. Выгрузка пресс-форм из пресса и съем готовых изделий. |
| 3 | Сортировка, укладка изделий и подача их на дальнейшую обработку. Проверка исправности оборудования. Чистка и смазка гидропрессов. |

Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых прессовщиком горячего формования

| Ш и ф р трудовой функции | Предметы труда | Средства труда | Задачи |
|--------------------------|---|---|---|
| 1 | Различные тканые или формованные заготовки асбестовых технических изделий | Гидропрессы с многогнездными, многэтажными, съемными или несъемными пресс-формами с электрическим или паровым обогревом. Контрольно-измерительные приборы | 1. Подбор соответствующих пресс-форм, укладка заготовок в пресс-формы, загрузка пресс-форм в пресс, вулканизация-бакелизация изделий согласно технологическому регламенту |
| 2 | Пресс-формы | | 2. Наблюдение за режимом вулканизации-бакелизации, давлением пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов |
| 3 | Готовая продукция | | 3. Проверка качества готовой продукции |

Таблица 5. Требования к компетенциям прессовщика горячего формования 3-го уровня по ОРК

| Ш и ф р задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|----------------|---|--|---|
| 1 - 1 | Способность выполнять работу под руководством с определенной степенью самостоятельности, индивидуальная ответственность за результаты работы и качество готовой продукции | Различать ассортимент обрабатываемых изделий | Способы укладки заготовок в пресс-формы, загрузки пресс-форм в гидропресс; Вулканизация-бакелизация изделий согласно технологическому регламенту. |
| 2 - 1 | | Управление режимом вулканизации-бакелизации, давлением пара и сжатого воздуха согласно показаний контрольно-измерительных приборов. Выгрузка пресс-форм из пресса и съем готовых изделий | Технологический процесс и режимы бакелизации и вулканизации различных деталей; технические условия и требования, предъявляемые к качеству готовых изделий |
| 3 - 1 | | Проверка исправности оборудования. Чистка и смазка гидропрессов | Требования, предъявляемые к качеству готовых изделий |

Таблица 6. Требования к компетенциям прессовщика горячего формования 4-го уровня по ОРК

| Ш и ф р задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|----------------|---|-----------------|--------|
| | | | |

| Шифр задачи | Личностные и профессиональные компетенции | Умения и навыки | Знания |
|-------------|---|---|--|
| 1 - 1 | Способность выполнять работу под руководством с определенной степенью самостоятельности, индивидуальная ответственность за результаты работы и качество готовой продукции | Различать ассортимент обрабатываемых изделий | Прессование-бакелизация или вулканизация различных тканых и формованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропресс съемных или несъемных многугнездных пресс-формах электрическим или паровым обогре |
| 2 - 1 | | Назначение и особенности обработки полуфабрикатов; Расчет количества пресс-форм на плиты. | Регулирование режима вулканизации-бакелизации, давлений пара и сжатого воздуха по показан контрольно-измерительных приборов |
| 3 - 1 | | Сортировка, укладка изделий и подача их на дальнейшую обработку | Методики расчета количества пресс-форм; виды брака и меры предупреждению и устранению при появлении брака; Государственные стандарты на готовую продукцию. |

П р и л о ж е н и е 6
к п р о ф е с с и о н а л ь н о м у
с т а н д а р т у « П р о и з в о д с т в о
с т р о и т е л ь н ы х и з д е л и й и к о н с т р у к ц и й »

Лист согласования

Название организации

Министерство труда и социальной защиты населения Республики Казахстан

Экспертиза и регистрация профессионального стандарта

Настоящий ПС зарегистрирован _____

Внесен в Реестр профессиональных стандартов - регистрационный № _____

Письмо (протокол) № _____ Дата _____