

Об утверждении профессионального стандарта "Гибкие автоматические линии"

Утративший силу

Приказ Заместителя Премьер-Министра Республики Казахстан - Министра индустрии и новых технологий Республики Казахстан от 13 марта 2014 года № 77. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 5 мая 2014 года № 9401. 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 профессиональный стандарт «Гибкие автоматические линии» согласно приложению к настоящему приказу.

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

о б е с п е ч и т ь :

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

2) в течении 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 «Эділет»;

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

3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого вице-министра индустрии и новых технологий Республики Казахстан Рау А.П.

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

*Заместитель Премьер-Министра
Республики Казахстан – Министр
индустрии и новых технологий
Республики Казахстан А. Исекешев*

« С О Г Л А С О В А Н » :

*Министр труда и социальной
защиты населения*

31 марта 2014 года

У т в е р ж д е н

приказом Заместителя Премьер-Министра
Республики Казахстан – Министра
индустрии и новых технологий
Республики Казахстан
от 13 марта 2014 года № 77

Профессиональный стандарт «Гибкие автоматические линии»

1. Общие положения

1. Профессиональный стандарт «Гибкие автоматические линии» (далее – ПС) определяет в области профессиональной деятельности требования к содержанию, качеству, условиям труда, квалификации и компетенциям работников и п р е д н а з н а ч е н д л я :

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;

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, корпоративные стандарты организаций на функциональные модели деятельности, должности, повышение квалификации, аттестацию работников, систему стимулирования труда и другие.

4. В настоящем ПС применяются следующие термины и определения:

- 1) квалификация – степень профессиональной подготовленности работника к выполнению конкретного вида работы;
- 2) квалификационный уровень/уровень квалификации - уровень требований к квалификации (компетенциям) работника, отражающий сложность, самостоятельность и ответственность выполняемых работ;
- 3) предмет труда – предмет, на который направлены действия работника с целью создания продукта при помощи определенных средств труда;
- 4) средства труда – средства, используемые работником для преобразования предмета труда из исходного состояния в продукт;
- 5) вид трудовой деятельности – составная часть области профессиональной деятельности, сформированная целостным набором трудовых функций и необходимых для их выполнения компетенций;
- 6) трудовая функция – интегрированный и относительно автономный набор трудовых действий, определяемых бизнес-процессом и предполагающий наличие необходимых компетенций для их выполнения в рамках конкретного вида трудовой деятельности;
- 7) область профессиональной деятельности – совокупность видов трудовой деятельности отрасли, имеющая общую интеграционную основу (аналогичные или близкие назначение, объекты, технологии, в том числе средства труда) и предполагающая схожий набор трудовых функций и компетенций для их выполнения;
- 8) ПС – стандарт, определяющий в конкретной области профессиональной деятельности требования к уровню квалификации, компетенций, содержанию, качеству и условиям труда;
- 9) единица ПС – структурный элемент ПС, содержащий развернутую характеристику конкретной трудовой функции, которая является целостной, завершенной, относительно автономной и значимой для данного вида трудовой деятельности;
- 10) профессия – основной род занятий трудовой деятельности человека, требующий определенных знаний, умений и практических навыков, приобретаемых в результате специальной подготовки и подтверждаемых соответствующими документами об образовании;
- 11) компетенция – способность работника применять в профессиональной деятельности знания и умения;
- 12) должность – структурная единица работодателя, на которую возложен круг должностных полномочий и должностных обязанностей;
- 13) задача - совокупность действий, связанных с реализацией трудовой функции и достижением результата с использованием конкретных предметов и средств труда;

14) отрасль – совокупность предприятий и организаций, для которых характерна общность выпускаемой продукции, технологии производства, основных фондов и профессиональных навыков работающих;

15) отраслевая рамка квалификаций (далее - ОРК) – структурированное описание квалификационных уровней, признаваемых в отрасли;

16) национальная рамка квалификаций (далее - НРК) – структурированное описание квалификационных уровней, признаваемых на рынке труда;

17) функциональная карта – структурированное описание трудовых функций и профессиональных задач, выполняемых работником определенного вида трудовой деятельности в рамках той или иной области профессиональной деятельности.

2. Паспорт ПС

5. Вид экономической деятельности: 25 Производство готовых металлических изделий, кроме машин и оборудования.

6. Область профессиональной деятельности: Гибкие автоматические линии.

7. Основная цель области профессиональной деятельности: обеспечение бесперебойной работы автоматической линии, подналадка отдельных механизмов автоматической и полуавтоматической линии и агрегатных станков в процессе обработки с пульта управления простых и сложных деталей, обслуживание и управление многоцелевых станков с числовым программным управлением.

8. Виды трудовой деятельности, профессии, квалификационные уровни указаны в Приложения 1 к настоящему ПС.

3. Карточка видов трудовой деятельности (профессий)

Параграф 1. Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

9. Квалификационный уровень по ОРК: 2-3.

10. Возможные наименования должностей: оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок.

11. Обобщенное описание выполняемой трудовой деятельности – механическая обработка средней сложности, сложных и крупногабаритных деталей.

12. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 приложения 2 к настоящему ПС.

13. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок приведены в таблице 2 приложения 2 к настоящему ПС.

14. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые оператором автоматических и полуавтоматических линий станков и установок, указан в таблице 3 приложения 2 к настоящему ПС.

15. Описание единиц ПС, выполняемых оператором автоматических и полуавтоматических линий станков и установок, приведено в таблице 4 приложения 2 к настоящему ПС.

16. Требования к компетенциям оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок указаны в таблицах 5-6 приложения 2 к настоящему ПС.

Параграф 2. Оператор станков с программным управлением

17. Квалификационный уровень по ОРК: 2-3.

18. Возможные наименования должностей: оператор станков с программным управлением.

19. Обобщенное описание выполняемой трудовой деятельности – механическая обработка средней сложности, сложных деталей с большим числом переходов, требующих перестановок деталей и комбинированного крепления.

20. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 приложения 3 к настоящему ПС.

21. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы оператора станков с программным управлением приведены в таблице 2 приложения 3 к настоящему ПС.

22. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые оператором станков с программным управлением, указан в таблице 3 приложения 3 к настоящему ПС.

23. Описание единиц ПС, выполняемых оператором станков с программным управлением, приведено в таблице 4 приложения 3 к настоящему ПС.

24. Требования к компетенциям оператора станков с программным управлением указаны в таблицах 5-6 приложения 3 к настоящему ПС.

4. Разработчики профессионального стандарта

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

26. Лист согласования, экспертиза и регистрация ПС приведены в приложении 4 к настоящему ПС.

Приложение 1

к профессиональному стандарту
«Гибкие автоматические линии»

Виды деятельности, профессии, квалификационные уровни

№ п/п	Наименование вида деятельности	Наименование профессии с учетом тенденций рынка труда	Наименование профессии согласно государственному классификатору занятий Республики Казахстан 01-2005	Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификаций
1.	Механическая обработка средней сложности, сложных и крупногабаритных деталей	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок	2-3
2.	Механическая обработка средней сложности, сложных деталей с большим числом переходов, требующих перестановок деталей и комбинированного крепления	Оператор станков с программным управлением	Оператор станков с программным управлением	2-3

Приложение 2

к профессиональному стандарту
«Гибкие автоматические линии»

Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

Государственный классификатор занятий Республики Казахстан	
Базовая группа	8211 - Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок
Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС)	
Выпуск, раздел ЕТКС	Выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы» (Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 1 марта 2012 года № 66-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 19 марта 2012 года № 7478)
Профессия по ЕТКС	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок
Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификаций (ОРК)	Разряды по ЕТКС
2	2-3
3	4-5

Таблица 2. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

Возможные места работы по профессии (предприятия, организации)		Автоматические и полуавтоматические линии машиностроительных предприятий
Вредные и опасные условия труда		Отсутствуют
Особые условия допуска к работе		В соответствии с Законодательством Республики Казахстан
Квалификационный уровень ОРК	Уровень профессионального образования и обучения	Требуемый опыт работы
2	Краткосрочные курсы или обучение на предприятии при наличии общего среднего образования	-
3	Установленный уровень квалификации технического и профессионального образования и практический опыт работы	2 года на 2 уровне

Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые оператором автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

№ трудовой функции	Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта)
1	Загрузка простых заготовок в бункер, установка крупногабаритных заготовок, устранение неполадок
2	Обеспечение бесперебойной работы автоматической линии, подналадка отдельных механизмов автоматической и полуавтоматической линии и агрегатных станков в процессе обработки с пульта управления (ПУ) простых и сложных деталей
3	Снятие готовых деталей с линии станков и установок, проверка качества изготовления деталей специальными контрольно-измерительными инструментами

Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых оператором автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

№ трудовой функции	Предметы труда	Средства труда	Задачи (трудовые действия)
1	Простые заготовки	Устройства загрузки/выгрузки заготовок	1-1) Загрузка простых заготовок в бункера
	Крупногабаритные заготовки	Грузоподъемные механизмы, приспособления и оснастка	1-2) Установка крупногабаритных заготовок
	Запасные части, инструмент, рабочие жидкости	Слесарный инструмент, приспособления	1-3) Устранение неполадок
2	Простые и крупногабаритные заготовки	Механизмы и оборудование	2-1) Обработка с ПУ простых и сложных деталей
	Инструмент, рабочие жидкости	Оснастка, система индикации и сигнализации	2-2) Контроль инструмента, смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)
	Запасные части, инструмент	Слесарный инструмент, приспособления	2-3) Установка запасных частей и инструмента
	Готовые детали	Устройства снятия готовых деталей	2-1) Снятие готовых деталей

3	Готовые детали	Специальные контрольно-измерительные инструменты и приборы	2-2) Проверка качества изготовленных деталей
---	----------------	--	--

Таблица 5. Требования к компетенциям оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го квалификационного уровня ОРК

№ задачи	Личностные профессиональные компетенции	и У м е н и я и навыки	Знания
1-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в загрузке заготовок в бункера	Загрузка заготовок в бункера	Принцип работы обслуживаемой автоматической и полуавтоматической линии станков и установок
1-2)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в установке крупногабаритных заготовок, работа с грузоподъемными механизмами	Установка крупногабаритных заготовок, работа с грузоподъемными механизмами	Устройство обслуживаемой автоматической и полуавтоматической линии станков и установок, грузоподъемных механизмов
2-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в обработке с ПУ простых и сложных деталей	Обработка с ПУ простых и сложных деталей	Основные механические свойства обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости
2-2)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в контроле инструмента, СОЖ	Контроль инструмента, СОЖ	Наименования, назначение, устройство и условия применения наиболее распространенных приспособлений, режущего инструмента, назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей, СОЖ
3-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в снятии готовых деталей с линии станков и установок	Снятие готовых деталей с линии станков и установок	Устройство обслуживаемой автоматической и полуавтоматической линии станков и установок, грузоподъемных механизмов

Таблица 6. Требования к компетенциям оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 3-го квалификационного уровня ОРК

№ задачи	Личностные профессиональные компетенции	и У м е н и я и навыки	Знания

1-3)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за устранение неполадок	Устранение неполадок	Устройство, принципиальные схемы оборудования и взаимодействие механизмов автоматических и полуавтоматических линий и правила их подналадки
2-3)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за установку запасных частей и инструмента	Установка запасных частей, и инструмента	Устройство обслуживаемой автоматической и полуавтоматической линии станков и установок и правила подналадки ее механизмов, наименования, назначение, устройство и условия применения наиболее распространенных приспособлений, режущего инструмента
3-2)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность в проверке качества изготовленных деталей	Проверка качества изготовленных деталей	Принцип работы и устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости

П р и л о ж е н и е 3
к профессиональному стандарту
«Гибкие автоматические линии»

Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

Государственный классификатор занятий Республики Казахстан	
Базовая группа	8121 - Оператор станков с программным управлением
Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС)	
Выпуск, раздел ЕТКС	Выпуск 02, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы» (Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 1 марта 2012 года № 66-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 19 марта 2012 года № 7478)
Профессия по ЕТКС	Оператор станков с программным управлением
Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификаций (ОРК)	Разряды по ЕТКС
2	2-3
3	4-5

Таблица 2. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы оператора станков с программным управлением

Возможные места работы по профессии (предприятия, организации)	Отдельный производственный участок станков с числовым программным управлением (ЧПУ), закрепленный за одним рабочим или за бригадой рабочих
Вредные и опасные условия труда	Отсутствуют

Особые условия допуска к работе		В соответствии с Законодательством Республики Казахстан
Квалификационный уровень ОРК	Уровень профессионального образования и обучения	Требуемый опыт работы
2	Краткосрочные курсы или обучение на предприятии при наличии общего среднего образования	Период обучения на рабочем месте. Инструктаж.
3	Установленный уровень квалификации технического и профессионального образования и практический опыт работы	2 года на 2 уровне

Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые оператором станков с программным управлением

№ трудовой функции	Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта)
1	Установка простых и сложных деталей, подбор и установка инструментальных блоков с заменой и юстировкой инструмента
2	Обслуживание и управление многоцелевых станков с ЧПУ
3	Снятие готовых деталей с линии станков и установок, проверка качества изготовления деталей специальными контрольно-измерительными инструментами

Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых оператором станков с программным управлением

№ трудовой функции	Предметы труда	Средства труда	Задачи (трудовые действия)
1	Простые детали	Устройства загрузки/выгрузки Деталей, манипуляторы	1-1) Установка простых деталей
	Сложные детали	Приспособления и оснастка, грузоподъемные механизмы и манипуляторы	1-2) Установка сложных деталей, приспособлений и оснастки
	Инструмент	Инструментальные блоки, юстирный станок	1-3) Подбор и установка инструментальных блоков с заменой и юстировкой инструмента.
2	Документация на станки с ЧПУ	Группа многоцелевых станков с ЧПУ	2-1) Обслуживание многоцелевых станков с ЧПУ. Управление группой станков с ЧПУ
	Документация на станки с ЧПУ	Отдельные узлы и механизмы станков с ЧПУ	2-2) Подналадка узлов и механизмов в процессе работы.
	Простые и сложные детали	Группа станков с ЧПУ, приспособления, оснастка и инструмент	2-3) Обработка сложных деталей с большим числом переходов, требующих перестановок деталей и комбинированного крепления их на станках с ЧПУ. Обработка пробных деталей после наладки.
	Готовые детали	Устройства снятия готовых деталей	3-1) Снятие готовых деталей

3	Готовые детали	Специальные контрольно-измерительные инструменты и приборы	3-2) Проверка качества изготовленных деталей
---	----------------	--	--

Таблица 5. Требования к компетенциям оператора станков с программным управлением 2-го квалификационного уровня ОРК

№ задачи	Личностные профессиональные компетенции	и У м е н и я и навыки	Знания
1-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в установке простых деталей	Установка простых деталей	Принцип работы обслуживаемой группы станков с ЧПУ, грузоподъемных механизмов
1-2)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в установке сложных деталей, приспособлений и оснастки	Установка сложных деталей, приспособлений и оснастки	Принцип работы обслуживаемой группы станков с ЧПУ, грузоподъемных механизмов
2-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в обслуживании и управлении многоцелевых станков с ЧПУ	Обслуживание многоцелевых станков с ЧПУ. Управление группой станков с ЧПУ.	Принцип работы, принципиальные схемы оборудования и взаимодействие механизмов обслуживаемых станков с программным управлением; правила управления обслуживаемого оборудования, работу станка в автоматическом режиме и в режиме ручного управления,
2-2)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в подналадке узлов и механизмов в процессе работы	Подналадка узлов и механизмов в процессе работы	Кинематические схемы обслуживаемых станков, организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением
3-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в снятии готовых деталей с группы станков с ЧПУ	Снятие готовых деталей с группы станков с ЧПУ	Устройство обслуживаемой группы станков с ЧПУ, грузоподъемных механизмов

Таблица 6. Требования к компетенциям оператора станков с программным управлением 3-го квалификационного уровня ОРК

№ задачи	Личностные профессиональные компетенции	и У м е н и я и навыки	Знания

1-3)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за подбор и установку инструментальных блоков с заменой и юстировкой инструмента	Подбор и установка инструментальных блоков с заменой и юстировкой инструмента	Наименование, назначение, устройство и условия применения наиболее распространенных приспособлений, режущего инструмента, признаки затупления режущего инструмента; наименование, маркировку и основные механические свойства обрабатываемых материалов
2-3)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за обработку сложных деталей с большим числом переходов.	Обработка сложных деталей с большим числом переходов, требующих перестановок деталей и комбинированного крепления их на станках с ЧПУ. Обработка пробных деталей после наладки.	Методы корректировки режимов резания по результатам работы станка; основы электротехники, электроники, механики, гидравлики, автоматики в пределах выполняемой работы, приемы, обеспечивающие заданную точность изготовления деталей
3-2)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность в проверке качества изготовленных деталей	Проверка качества изготовленных деталей	Принцип работы и устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости

П р и л о ж е н и е 4
к профессиональному стандарту
«Гибкие автоматические линии»

Лист согласования

Название организации
Министерство труда и социальной защиты населения Республики Казахстан

Настоящий ПС зарегистрирован _____

Внесен в Реестр профессиональных стандартов регистрационный № _____

Письмо (протокол) № _____ Дата _____