

**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 Казахстан **ПРИКАЗЫВАЮ**:

      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*

      *«СОГЛАСОВАН»:*

*Министр труда и социальной*

*защиты населения*

*Республики Казахстан*

*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Т. Дуйсенова*

*7 апреля 2014 года*

Утвержден

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 смески**

      18. Квалификационный уровень по ОРК – 2-3.

      19. Возможные варианты профессий: заготовщик асбестовой смески.

      20. Профессия «Заготовщик асбестовой смески» обязывает работника знать и уметь выполнять задачи, связанные с реализацией основной функции: получения эмульсированной смески 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 смески 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 смески, приведена в таблице 4 Приложения 3 к настоящему профессиональному стандарту.

      25. Требования к компетенциям заготовщика асбестовой смески 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 рамки квалификации |
| 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 смески для ровницы, пухшнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в заданной пропорции. Загрузка тележек смеской, взвешивание, подвозка к бункерам самовесов. | Заготовщик асбестовой смески  | Заготовщик асбестовой смески | 2-3 |
| 3 | Изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок и брикетов на вальцбрикетной машине или червячных прессах однотипных 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 |
| 4 | Прессование-бакелизация или вулканизация различных тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах 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 |

Приложение 2

к профессиональному

стандарту «Производство

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» (Приказ Министра труда и социальной защиты населения РК от 27 февраля 2013 года № 81-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 7 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 вредные вещества классификация и общие требования безопасности |
| Особые условия допуска к работе | Работающие с асбестом, должны обеспечиваться средствами индивидуальной защиты, от 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. № 219:
- 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 лица 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 2 уровне |
| 4 | Техническое и профессиональное образование повышенного уровня, практический опыт. | 3 года на 3 уровне ОРК  |

     Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции

            заготовщика асбестовых технических изделий

|  |  |
| --- | --- |
| № трудовой функции | Наименование трудовой функции
(единицы профессионального стандарта) |
| 1 | Подготовка рабочего места, проверка работоспособности применяемого оборудования |
| 2 | Подбор асбестовой ленты по назначению заготовок, раскатка на столе прорезиненной асбестовой и неасбестовой ткани или суровой асбестовой тканой ленты, обеспечение бесперебойной работы катальной машины и агрегата для одновременного растаскивания прорезиненной ткани, смотки 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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр 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 в соответствии с размером и 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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 | 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 для одновременного растаскивания прорезиненной ткани, смотки подкладки и разрыва ткани на 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 полосы заданных размеров. Стыковка косяков, складывание их слоями, прикатка роликом и накатка на дорны. Заправка дорнов в машину и прокатывание прорезиненных заготовок. |
| 3 - 1 | Работать с нормативно-технической документацией | Государственные стандарты и технические условия на уплотнительные изделия; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции |

Приложение 3

к профессиональному

стандарту «Производство

асбестовых технических изделий»

**Заготовщик асбестовой смески**

      Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

|  |
| --- |
| Государственный классификатор занятий Республики Казахстан 01-2005 |
| Базовая группа | 7450 - Заготовщик асбестовой смески |
| Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС) |
| Выпуск, раздел ЕТКС | Выпуск 36 Раздел «Производство асбестовых технических изделий» (Приказ Министра труда и социальной защиты населения РК от 27 февраля 2013 года № 81-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 7 марта 2013 года № 8362) |
| Профессия по ЕТКС | Заготовщик асбестовой смески (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 смески

|  |  |
| --- | --- |
| 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, от 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. № 219:
- 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 лица 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 2 уровне |

Таблица 3. Перечень единиц профессионального стандарта, определяющий

           трудовые функции заготовщика асбестовой смески

|  |  |
| --- | --- |
| № трудовой функции | Наименование трудовой функции
(единицы профессионального стандарта) |
| 1 | Подготовка рабочего места, проверка работоспособности применяемого оборудования |
| 2 | Приготовление асбестовой смески, подача сырья в технологическое оборудование и наблюдение за технологическими параметрами |
| 3 | Подача готовой смеси на дальнейший производственный передел, чистка и смазка применяемого оборудования по завершению работы |

  Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых заготовщиком асбестовой

                                смески

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр 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, питатель-смеситель, вертикальный разрыхлитель, колосниковая решетка щипально-замасливающая машина, магнитный сепаратор  | 1. Подбор и подготовка сырья, настройка технологического оборудования  |
| 2 | Сухие массы компонентов асбестовой смески  | 2. Получение эмульсированной смески в соответствии с установленной рецептурой |
| 3 | Готовая асбестовая смеска | 3. Проверка качества готовой смески |

  Таблица 5. Требования к компетенциям заготовщика асбестовой смески

                         2-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 | Определять свойства и классифицировать сырьевые материалы, применяемые в производстве АТИ, по составу, назначению и способу приготовления  | Основные виды, свойства, сортов асбеста и хлопка, особенности их обработки; отходы производства по видам и назначению |
| 2 - 1 | Пользоваться применяемым технологическим оборудованием | Виды смесок, применяемых в зависимости от номера и сорта вырабатываемой ровницы; технологический процесс |
| 3 - 1 | Чистка, смазка и наладка применяемого оборудования  | Назначение и принципы работы устройство весов и кардочесальных аппаратов и др. механизмов |

   Таблица 6. Требования к компетенциям заготовщика асбестовой смески

                           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 | Определять свойства и классифицировать сырьевые материалы применяемые в производстве АТИ, по составу назначению и способу приготовления | Основные виды, свойства, сортов асбеста и хлопка, особенности их обработки; отходы производства по видам и назначению |
| 2 - 1 | Умение рассчитывать рецептуру различных видов смески; методику расчета загрузки компонентов | Устройство применяемого оборудования; порядок подбора и установки колосниковых решеток в зависимости от вида перерабатываемого сырья |
| 3 - 1 | Работать с нормативно-технической документацией | Выбирать оптимальные способы работы и аргументировать свой выбор |

Приложение 4

к профессиональному

стандарту «Производство

асбестовых технических изделий»

**Брикетировщик формовочной массы**

       Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

|  |
| --- |
| Государственный классификатор занятий Республики Казахстан ГК РК 01-2005 |
| Базовая группа | 8212 - Брикетировщик формовочной массы |
| Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих |
| Выпуск, раздел ЕТКС | Выпуск 36 Раздел «Производство асбестовых технических изделий» (Приказ Министра труда и социальной защиты населения РК от 27 февраля 2013 года № 81-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 7 марта 2013 года № 8362) |
| Профессия по ЕТКС | Брикетировщик формовочной массы (3-5 разряд) |
| Квалификационный
уровень отраслевой рамки квалификации (ОРК) | Разряды по ЕТКС |
| 3 | 3-4 |
| 4 | 5 |

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

                   брикетировщика формовочной массы

|  |  |
| --- | --- |
| 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, от 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. № 219:
- 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 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,

             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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр 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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 | Проверка исправности применяемого оборудования | Технологический процесс брикетирования формовочных масс |
| 2 - 1 | Пользоваться применяемым технологическим оборудованием | Устройство вальцбрикетной машины и червячных прессов, 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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 | Проверка исправности применяемого оборудования | Технологический процесс брикетирования формовочных масс |
| 2 - 1 | Пользоваться применяемым технологическим оборудованием | Устройство применяемого оборудования, подбор в соответствии с заданным ассортиментом шайб для головки пресса. Установка зазора, скорости и регулирование их в процессе работы |
| 3 - 1 | Руководство бригадой брикетировщиков более низкой квалификации. | Ассортимент выпускаемой продукции, требования, предъявляемые к качеству продукции |

Приложение 5

к профессиональному

стандарту «Производство

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 вредные вещества классификация и общие требования безопасности |
| Особые условия допуска к работе | Работающие с асбестом, должны обеспечиваться средствами индивидуальной защиты, от 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. № 219:
- 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 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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр трудовой функции | Предметы труда | Средства труда | Задачи |
| 1 | Различные тканые или формованные заготовки асбестовых технических изделий | Гидропрессы с многогнездными, многоэтажными, 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

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 или формованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах в съемных или несъемных многогнездных пресс-формах с электрическим или паровым обогревом |
| 2 - 1 | Назначение и особенности обработки полуфабрикатов; Расчет количества пресс-форм на плиты. | Регулирование режима вулканизации-бакелизации, давления пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов. |
| 3 - 1 | Сортировка, укладка изделий и подача их на дальнейшую обработку | Методики расчета количества пресс-форм; виды брака и меры по предупреждению и устранению причин появления брака; Государственные стандарты на готовую продукцию. |

Приложение 6

к профессиональному

стандарту «Производство

строительных изделий и конструкций»

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

 © 2012. РГП на ПХВ «Институт законодательства и правовой информации Республики Казахстан» Министерства юстиции Республики Казахстан