

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

П Р И К А З

14 июля 2015г.

№ 4154 н


Москва

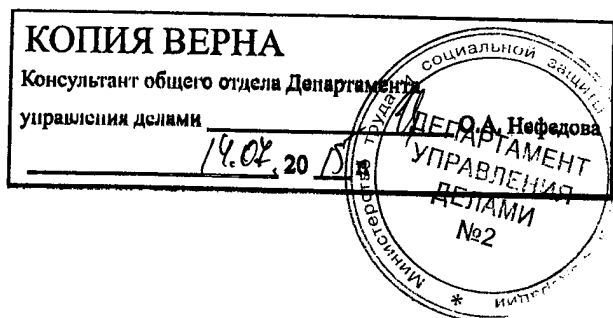
**Об утверждении профессионального стандарта
«Оцинковщик горячим способом»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Оцинковщик горячим способом».

Министр

 М.А. Топилин



УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «14» июля 2015 г. № 4154н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оцинковщик горячим способом

505

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Выполнение простых работ по нанесению на детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом»	4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Выполнение работ по нанесению на простые по конфигурации детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом»	7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Выполнение работ по нанесению на изделия с труднодоступными для оцинкования местами защитных покрытий методом оцинкования горячим способом»	10
3.4. Обобщенная трудовая функция «Выполнение работ по нанесению на листовую сталь и трубы защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия»	14
3.5. Обобщенная трудовая функция «Выполнение работ по нанесению на непрерывную стальную ленту и проволоку защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия»	18
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта	23

I. Общие сведения

Выполнение работ по нанесению на детали и изделия защитных покрытий
методом оцинковки горячим способом

40.096

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Создание защитных покрытий на металлических деталях и изделиях путем горячего оцинкования

Группа занятий:

8122

Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл

(код ОКЗ¹)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.61

Обработка металлов и нанесение покрытий на металлы

(код ОКВЭД²)

(наименование вида экономической деятельности)

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции			
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Выполнение простых работ по нанесению на детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом	1	Выполнение вспомогательных работ при подготовке к оцинкованию горячим способом	A/01.1	1
			Выполнение простых работ, связанных с оцинкованием изделий горячим способом	A/02.1	1
			Выполнение простых операций по чистовой обработке изделий после оцинкования горячим способом	A/03.1	1
В	Выполнение работ по нанесению на простые по конфигурации детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом	2	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей	B/01.2	2
			Оцинкование горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей	B/02.2	2
			Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом	B/03.2	2
С	Выполнение работ по нанесению на изделия с труднодоступными для оцинкования местами защитных покрытий методом оцинкования горячим способом	3	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом труб, листовых стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами	C/01.3	3
			Оцинкование горячим способом труб, листовых стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами	C/02.3	3
			Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке труб, листовых стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом	C/03.3	3
D	Выполнение работ по нанесению на листовую	3	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом листовых стали и	D/01.3	3

	сталь и трубы защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия		труб на агрегатах непрерывного действия		
			Оцинкование горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия	D/02.3	3
			Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия	D/03.3	3
E	Выполнение работ по нанесению на непрерывную стальную ленту и проволоку защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия	4	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом непрерывной стальной ленты и проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия	E/01.4	4
			Оцинкование горячим способом непрерывной стальной ленты и проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия	E/02.4	4
			Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке непрерывной стальной ленты и проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия	E/03.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение простых работ по нанесению на детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом		Код	A	Уровень квалификации	1
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Оцинковщик горячим способом 1-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, включающие вводный инструктаж по профессии «оцинковщик горячим способом»					
Требования к опыту практической работы	-					
Особые условия допуска к работе	<p>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации³</p> <p>Знание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторов</p> <p>Прохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности⁴</p> <p>Прохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядке</p> <p>Соответствующая группа по электробезопасности⁵</p> <p>При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования⁶</p>					
Другие характеристики	-					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС ⁷	§79	Оцинковщик горячим способом 1-го разряда
ОКПДТР ⁸	16415	Оцинковщик горячим способом

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных работ при подготовке к оцинкованию горячим способом	Код	A/01.1	Уровень (подуровень) квалификации	1
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение вспомогательных работ, связанных с оцинкованием изделий: промывки, обтирки и очистки
	Заправка ванн флюсами и присадочными материалами под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации
	Обезжиривание поверхностей, подготавливаемых к оцинкованию горячим способом
	Проведение операций очистки поверхностей деталей перед загрузкой на оцинкование
	Промывка изделий после обезжиривания для удаления остатков жира и реагента
Необходимые умения	Выполнять подготовку поверхностей деталей к оцинкованию горячим способом
	Соблюдать порядок подготовки деталей к оцинкованию горячим способом
	Соблюдать режимы промывки изделий
Необходимые знания	Порядок заправки ванн флюсами и присадочными материалами
	Порядок подготовки деталей к оцинкованию горячим способом
	Порядок работы с растворителями, применяемыми при подготовке поверхностей деталей к оцинкованию горячим способом
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение простых работ, связанных с оцинкованием изделий горячим способом	Код	A/02.1	Уровень (подуровень) квалификации	1
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение работ по бесперебойной подаче проволоки в ванны и на мотальный аппарат под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации
	Выполнение работ по укладке листов в машину под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации
	Строповка и перемещение различных грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах

Необходимые умения	рабочего места
	Выполнять технологические регламенты по бесперебойной подаче проволоки в ванны и на мотальный аппарат под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации
	Выполнять технологические регламенты по укладке листов в машину под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации
Необходимые знания	Выполнять строповку и перемещение грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
	Основные элементы устройства нагревательных печей и оцинковочных ванн
	Порядок осуществления бесперебойной подачи проволоки в ванны и на мотальный аппарат
	Сортамент листов, идущих на оцинкование
	Способы укладки листов в машину
Другие характеристики	Правила перемещения грузов массой до 500 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств
	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение простых операций по чистовой обработке изделий после оцинкования горячим способом	Код	A/03.1	Уровень (подуровень) квалификации	1
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Встряхивание изделий и выдерживание до остывания на весу
	Зачистка заусенцев и наплывов цинка на готовых изделиях металлической щеткой
Необходимые умения	Выполнять технологические регламенты заключительной стадии обработки изделий после оцинкования горячим способом
	Выполнять технологические регламенты зачистки заусенцев и наплывов цинка на готовых изделиях металлической щеткой
Необходимые знания	Приемы встряхивания изделий и правила их укладки
	Способы зачистки изделий после оцинкования
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по нанесению на простые по конфигурации детали и изделия защитных покрытий методом оцинкования горячим способом		Код	В	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Оцинковщик горячим способом 2-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, включающие производственную практику по профессии «оцинковщик горячим способом» продолжительностью шесть месяцев					
Требования к опыту практической работы	Наличие опыта профессиональной деятельности по профессии «оцинковщик горячим способом» 1-го разряда не менее шести месяцев либо Производственная практика по профессии «оцинковщик горячим способом» продолжительностью шесть месяцев					
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Знание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторов Прохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности Прохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядке Соответствующая группа по электробезопасности При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования					
Другие характеристики	-					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС	§80	Оцинковщик горячим способом 2-го разряда

ОКПДТР	16415	Оцинковщик горячим способом
--------	-------	-----------------------------

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей	Код	В/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение вспомогательных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей
	Выполнение подготовительных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей
	Добавление цинка в ванну по мере расхода его на покрытие
	Загрузка протравленных и промытых листов, изделий и деталей в ванны для оцинкования
	Заправка ванн флюсами и присадочными материалами
	Заправка флюсовой коробки нашатырем
	Контроль правильности намотки проволоки и снятия ее с барабанов
	Определение пригодности изделий к оцинкованию
Необходимые умения	Выдерживать время перерывов между промывкой и оцинкованием в строгом соответствии с технологическим регламентом
	Выполнять технологические регламенты загрузки протравленных и промытых листов, изделий и деталей в ванны для оцинкования
	Выполнять технологические регламенты загрузки флюсовой коробки нашатырем
	Выполнять технологические регламенты заправки ванн флюсами и присадочными материалами
	Своевременно реагировать на сбой при намотке проволоки и при снятии ее с барабанов
Необходимые знания	Состав растворов и режимы процессов обезжиривания
	Способы заправки флюсовой коробки нашатырем
	Требования безопасности при добавлении цинка в ванну
	Требования технологических регламентов по подготовке листов, изделий и деталей к горячему оцинкованию
	Требования, предъявляемые к качеству подготавливаемой для горячего оцинкования поверхности
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Оцинкование горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей	Код	В/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Оцинкование окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах по установленной технологии
	Оцинкование сетки и проволоки диаметром до 1 мм под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации
	Строповка и перемещение различных грузов массой от 500 до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Необходимые умения	Выполнять технологические регламенты оцинкования окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах по установленной технологии
	Выполнять технологические регламенты оцинкования сетки и проволоки диаметром до 1 мм под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации
	Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 500 до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Необходимые знания	Наименования и маркировка обрабатываемых металлов
	Правила обращения с химикатами и расплавленным цинком
	Правила погружения изделий в расплавленный цинк
	Принцип работы нагревательных печей и оцинковочных ванн
	Сущность процесса горячего оцинкования
	Требования технологических регламентов оцинкования окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах
	Требования технологических регламентов оцинкования сетки и проволоки диаметром до 1 мм
	Устройство нагревательных печей и оцинковочных ванн
	Устройство намоточного аппарата
Правила перемещения грузов массой от 500 до 3000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств	
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом	Код	В/03.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение работ по чистовой обработке простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом
	Контроль качества выполнения работ по чистовой обработке простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом
	Контроль качества обезжиривания на промежуточных операциях
	Протягивание оцинкованных труб через обтирочное кольцо
Необходимые умения	Протягивать оцинкованные трубы через обтирочное кольцо
	Выявлять непокрытые участки внешним осмотром при рассеянном свете
	Выполнять мероприятия контроля качества чистовой обработки простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом
Необходимые знания	Способы протягивания оцинкованных труб через обтирочное кольцо
	Методы и регламенты контроля качества чистовой обработки изделий и деталей после оцинкования горячим способом
	Технические требования, предъявляемые к качеству покрытий оцинкованных изделий
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по нанесению на изделия с труднодоступными для оцинкования местами защитных покрытий методом оцинкования горячим способом	Код	С	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Оцинковщик горячим способом 3-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Наличие опыта профессиональной деятельности по профессии «оцинковщик горячим способом» 2-го разряда не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации. Знание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторов Прохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности Прохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядке Соответствующая группа по электробезопасности При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС	§81	Оцинковщик горячим способом 3-го разряда
ОКПДТР	16415	Оцинковщик горячим способом

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение вспомогательных работ при оцинковании горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами
	Выполнение подготовительных работ при оцинковании горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с

	труднодоступными для оцинкования местами
	Поддержание требуемого технологическим регламентом уровня флюса в припойной коробке
	Приготовление раствора жидкого флюса для оцинкования листов сухим способом
	Приготовление растворов для обезжиривания при подготовке поверхностей к оцинкованию горячим способом
	Придание расплавленному нашатырю наибольшей подвижности путем добавления различных компонентов
Необходимые умения	Выполнять методики приготовления растворов обезжиривания и жидкого флюса для оцинкования листов сухим способом
	Контролировать уровень флюса в припойной коробке
	Осуществлять выбор вида подготовки поверхности в зависимости от состояния поверхности покрываемой детали
	Осуществлять выбор реагента в зависимости от природы загрязнения
	Придавать расплавленному нашатырю наибольшую подвижность путем добавления различных компонентов
Необходимые знания	Методики приготовления раствора жидкого флюса для оцинкования сухим способом
	Методики приготовления растворов обезжиривания и травления
	Свойства растворов, применяемых для обезжиривания
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Оцинкование горячим способом труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Ведение совместно с оцинковщиком более высокой квалификации процесса оцинкования листовой стали и труб на цинковальных агрегатах непрерывного действия
	Ведение флюсового режима горячего оцинкования листов в цинковальных аппаратах
	Обеспечение равномерности распределения цинка на поверхности изделия
	Оцинкование окунанием труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами
	Оцинкование сетки и проволоки диаметром до 1 мм
	Подналадка агрегата непрерывного оцинкования
	Приготовление флюса для оцинкования и введение его в ванну с расплавленным цинком
Строповка и перемещение различных грузов массой от 3000 до 5000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах	

	рабочего места
Необходимые умения	Выполнять технические регламенты обслуживания агрегатов непрерывного оцинкования, нагревательных печей и оцинковочных ванн
	Выполнять технологические регламенты оцинкования труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами окунанием
	Производить оцинкование сетки и проволоки диаметром до 1 мм
	Равномерно распределять расплавленный цинк на поверхности изделия
	Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 3000 до 5000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Необходимые знания	Безопасные способы введения флюса в ванну с расплавленным цинком
	Основные свойства металлов и материалов, применяемых при горячем оцинковании
	Состав сплавов для оцинкования
	Требования технологических регламентов оцинкования труб, листовой стали, посудных и других изделий с труднодоступными для оцинкования местами окунанием
	Устройство и способы подналадки агрегатов непрерывного оцинкования
	Устройство и способы подналадки нагревательных печей
	Устройство и способы подналадки оцинковочных ванн
Правила перемещения грузов массой от 3000 до 5000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств	
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке труб, листовой стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом	Код	C/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение работ по чистовой обработке труб, листовой стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом
	Контроль качества выполнения работ по чистовой обработке труб, листовой стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом
	Определение качества оцинкования по структуре и цвету покрытия
	Отбор и сдача проб цинка на анализ
Необходимые умения	Выполнять технологические регламенты чистовой обработки труб, листовой стали, посудных изделий после оцинкования горячим способом
	Выполнять методики определения качества оцинкования по структуре и цвету покрытия
	Выполнять технологические регламенты отбора и сдачи проб цинка на анализ
Необходимые знания	Влияние флюсов и присадок на качество покрытия

	Требования технологических регламентов на чистовую обработку после оцинкования горячим способом труб, листовой стали, посудных изделий
	Методы определения качества оцинкования по структуре и цвету покрытия
	Методики и регламенты отбора проб цинка на анализ
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по нанесению на листовую сталь и трубы защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия	Код	D	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Оцинковщик горячим способом 4-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Наличие опыта профессиональной деятельности по профессии «оцинковщик горячим способом» 3-го разряда не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Знание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторов Прохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности Прохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядке Соответствующая группа по электробезопасности. При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС	§82	Оцинковщик горячим способом 4-го разряда
ОКПДТР	16415	Оцинковщик горячим способом

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия	Код	D/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение вспомогательных работ при оцинковании горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия
	Выполнение подготовительных работ при оцинковании горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия
	Приготовление травильных растворов при подготовке поверхностей к оцинкованию горячим способом
	Приготовление электролита оцинкования горячим способом
Необходимые умения	Выполнять методики приготовления растворов травления для оцинкования горячим способом
	Выполнять технологические регламенты приготовления и корректировки электролитов оцинкования горячим способом
Необходимые знания	Правила приготовления растворов травления для оцинкования горячим способом
	Состав и свойства электролитов, применяемых при оцинковании горячим способом
	Способы корректировки электролитов оцинкования
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Оцинкование горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия	Код	D/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Ведение процесса горячего оцинкования крупногабаритных элементов из профильного металлопроката и резьбовых поверхностей крепежных деталей в ваннах с расплавленным цинком на поточно-механизированной линии совместно с оцинковщиком горячим способом более высокой квалификации
	Ведение процесса горячего оцинкования листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия
	Ведение процесса горячего оцинкования непрерывной стальной ленты в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия совместно с оцинковщиком горячим способом более высокой квалификации
	Наладка цинковального агрегата
	Настройка оборудования цинковального агрегата под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации
	Обеспечение правильной подачи листовой стали в цинковальную машину
	Оцинкование сетки и проволоки диаметром свыше 1 мм
	Соблюдение заданной скорости прохождения проволоки и сетки через ванны
	Строповка и перемещение различных грузов массой от 5000 до 10000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
	Чтение кинематических и электрических схем цинковального агрегата непрерывного действия и поточно-механизированной линии
Необходимые умения	Выполнять технические регламенты по наладке цинковального агрегата
	Выполнять технологические регламенты оцинкования горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия
	Правильно подавать листы в цинковальную машину
	Выполнять технологические регламенты оцинкования сетки и проволоки диаметром свыше 1 мм
	Соблюдать заданную скорость прохождения проволоки и сетки через ванны
	Выполнять строповку и перемещение грузов массой от 5000 до 10000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Необходимые знания	Кинематические, электрические схемы цинковального агрегата непрерывного действия и поточно-механизированной линии в пределах выполняемой работы и правила наладки агрегата
	Температура плавления цинка и влияние температуры расплавленного цинка на толщину слоя покрытия
	Требования технологических регламентов оцинкования горячим способом листовой стали и труб на агрегатах непрерывного действия
	Физико-химические свойства цинка и химикатов, применяемых для оцинкования, в пределах выполняемой работы
	Правила перемещения грузов массой от 5000 до 10000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия	Код	D/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение работ по чистовой обработке листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия
	Контроль качества выполнения работ по чистовой обработке листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия
	Определение допустимых дефектов покрытий в соответствии с требованиями действующих стандартов и технических условий на изделия
	Определение качества оцинкования деталей по структуре и цвету покрытия на промежуточных операциях и готовой продукции внешним осмотром
Необходимые умения	Выполнять технологические регламенты чистовой обработки листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия
	Выявлять и классифицировать дефекты покрытий в соответствии с требованиями действующих стандартов и технических условий на изделия
	Осуществлять контроль толщины покрытий
Необходимые знания	Виды брака и способы его предупреждения
	Причины некачественной подготовки поверхности листов и стальной проволоки
	Типы дефектов покрытий в соответствии с требованиями действующих стандартов и технических условий на изделия
	Требования технологических регламентов на чистовую обработку листовой стали и труб после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия
Другие характеристики	-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по нанесению на непрерывную стальную ленту и проволоку защитных покрытий методом оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия		Код	Е	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Оцинковщик горячим способом 5-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих					
Требования к опыту практической работы	Наличие опыта профессиональной деятельности по профессии «оцинковщик горячим способом» 4-го разряда не менее шести месяцев					
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Знание правил технической эксплуатации технологического оборудования, инструмента и основных вредных и опасных производственных факторов Прохождение работником противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности Прохождение работником обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядке Соответствующая группа по электробезопасности При необходимости использования грузоподъемного оборудования прохождение инструктажа по выполнению работ с использованием грузоподъемного оборудования					
Другие характеристики	-					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
ЕТКС	§83	Оцинковщик горячим способом 5-го разряда

ОКПДТР	16415	Оцинковщик горячим способом
ОКСО ⁹	150108	Порошковая металлургия, композиционные материалы, покрытия

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом непрерывной стальной ленты и проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия	Код	E/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение подготовительных работ при оцинковании горячим способом непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия
	Выполнение вспомогательных работ при оцинковании горячим способом на агрегатах непрерывного действия непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком
	Подготовка поверхности непрерывной стальной ленты, стальной проволоки и металлопроката к оцинкованию горячим способом
	Подготовка резьбовой поверхности крепежа к оцинкованию горячим способом
Необходимые умения	Выполнять подготовительные и вспомогательные работы при оцинковании горячим способом в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия
	Выполнять технологические регламенты подготовки поверхности полосы и металлопроката к оцинкованию горячим способом
	Выполнять технологические регламенты подготовки резьбовой поверхности крепежа к оцинкованию горячим способом
Необходимые знания	Технологии и методики подготовки поверхности полосы и металлопроката к оцинкованию горячим способом
	Технологии и методики подготовки резьбовой поверхности крепежа к оцинкованию горячим способом
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Оцинкование горячим способом непрерывной стальной ленты и проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия	Код	Е/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Ведение процесса горячего оцинкования крупногабаритных деталей из профильного металлопроката и резьбовых поверхностей крепежных деталей в ваннах с расплавленным цинком на поточно-механизированной линии
	Ведение процесса горячего оцинкования непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия
	Настройка цинковального агрегата, оборудования для охлаждения и промасливания полосы
	Оцинкование высокоуглеродистой стальной проволоки на агрегатах совмещенных процессов патентирования и оцинкования
	Регулирование температуры ванны и наблюдение за качеством оцинкования
	Строповка и перемещение различных грузов массой свыше 10000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Необходимые умения	Настраивать цинковальный агрегат, оборудование для охлаждения и промасливания полосы
	Выполнять технологические регламенты горячего оцинкования крупногабаритных деталей из профильного металлопроката и резьбовых поверхностей крепежных деталей в ваннах с расплавленным цинком на поточно-механизированной линии
	Выполнять технологические регламенты оцинкования высокоуглеродистой стальной проволоки на агрегатах совмещенных процессов патентирования и оцинкования
	Выполнять технологические регламенты оцинкования непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия
	Осуществлять выбор способов регулирования температуры ванны и наблюдения за качеством оцинкования
	Выполнять строповку и перемещение грузов массой свыше 10000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Необходимые знания	Способы регулирования температуры ванны горячего оцинкования
	Технические регламенты обслуживания оборудования для охлаждения и промасливания полосы
	Технологии горячего оцинкования крепежных изделий
	Технологические регламенты горячего оцинкования ленты и проволоки

	Требования технологических регламентов горячего оцинкования крупногабаритных деталей из профильного металлопроката и резьбовых поверхностей крепежных деталей в ваннах с расплавленным цинком на поточно-механизированной линии
	Требования технологических регламентов оцинкования высокоуглеродистой стальной проволоки на агрегатах совмещенных процессов патентирования и оцинкования
	Требования технологических регламентов оцинкования непрерывной стальной ленты и стальной проволоки в ванне с расплавленным цинком на агрегатах непрерывного действия
	Правила перемещения грузов массой свыше 10000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств
Другие характеристики	-

3.5.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества и выполнение работ по чистовой обработке непрерывной стальной ленты и проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия	Код	E/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение последующей обработки покрытия и разделки ленты и проволоки
	Выполнение работ по чистовой обработке непрерывной стальной ленты и стальной проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия
	Контроль качества выполнения работ по чистовой обработке непрерывной стальной ленты и стальной проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия
	Обеспечение качества оцинкования крупногабаритных деталей из профильного металлопроката
	Обеспечение качества оцинкования резьбовых поверхностей крепежных деталей
Необходимые умения	Выполнять технологические регламенты чистовой обработки непрерывной стальной ленты и стальной проволоки после оцинкования горячим способом на агрегатах непрерывного действия
	Замерять толщину покрытия специальными контрольно-измерительными приборами
	Определять качество покрытия с помощью контрольно-измерительных приборов
Необходимые знания	Процесс последующей обработки покрытия и разделки ленты и проволоки
	Требования технологических регламентов на чистовую обработку непрерывной стальной ленты и стальной проволоки после оцинкования

	горячим способом на агрегатах непрерывного действия
	Устройство контрольно-измерительных приборов и автоматики оцинковального агрегата
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООО «Группа БАЗИС», город Москва	
Генеральный директор	Пантюхин Михаил Борисович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ГБПОУ «Колледж судостроения и прикладных технологий», город Санкт-Петербург
2	ОАО «30 судоремонтный завод», поселок Дунай, Приморский край
3	ОАО «82 судоремонтный завод», город Североморск, Мурманская область
4	ОАО «Адмиралтейские верфи», город Санкт-Петербург
5	ОАО «Дальневосточный завод «Звезда», город Большой Камень, Приморский край
6	ОАО «Дальневосточный центр судостроения и судоремонта», город Владивосток
7	ОАО «Завод «Красное Сормово», город Нижний Новгород
8	ОАО «ОСК», город Москва
9	ОАО «Прибалтийский Судостроительный завод «Янтарь», город Калининград
10	ОАО «Производственное Объединение «Северный Машиностроительный Завод», город Северодвинск, Архангельская область
11	ОАО «Северо-Восточный ремонтный центр», город Вилочинск, Камчатский край
12	ОАО «Средне-Невский судостроительный завод», город Санкт-Петербург
13	ОАО «Хабаровский судостроительный завод», город Хабаровск
14	ОАО «Центр судоремонта «Дальзавод», город Владивосток
15	ОАО «ЦС «Звездочка», город Северодвинск, Архангельская область
16	Общероссийский профсоюз работников судостроения, судоремонта и морской техники, город Санкт-Петербург
17	ООО «Балтийский завод-Судостроение», город Санкт-Петербург

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

⁴ Постановление Правительства Российской Федерации от 25.04.2012 № 390 «О противопожарном режиме» (вместе с «Правилами противопожарного режима в Российской Федерации») (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 19, ст. 2415; 2014, № 26, ст. 3577, №9, ст. 906; 2015, №11, ст.1607).

⁵ Приказ Минэнерго России от 13 января 2003 г. № 6 «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (зарегистрирован Минюстом России 22 января 2003 г., регистрационный № 4145).

⁶ Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения»» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992).

⁷ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Металлопокрытия и окраска».

⁸ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

⁹ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.