

**ПРИКАЗ
МИНИСТЕРСТВА ПО СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЕ И ТРУДУ
ПРИДНЕСТРОВСКОЙ МОЛДАВСКОЙ РЕСПУБЛИКИ**

О внесении изменений и дополнений в Приказ Министерства по социальной защите и труду Приднестровской Молдавской Республики от 30 ноября 2011 года № 915 «Об утверждении Квалификационного справочника профессий рабочих, не тарифицируемых по разрядам: «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», «Производство черных металлов», «Железнодорожный транспорт», «Внутренний водный транспорт», «Лесная и деревообрабатывающая промышленность», «Гражданская авиация», «Лесоавиационная охрана», «Связь», «Жилищно-коммунальное хозяйство», «Киносеть и кинопрокат», «Театрально-зрелищные предприятия», «Спортивные сооружения и инвентарь», «Торговля и общественное питание», «Автомототранспорт и городской электротранспорт», «Механическая обработка металлов и других материалов», «Растениеводство», «Швейное производство»» (САЗ 11-50)

Согласован:

Министерство экономического развития,
Министерство сельского хозяйства и природных ресурсов,
Министерство просвещения

В соответствии с Постановлением Правительства Приднестровской Молдавской Республики от 6 апреля 2017 года № 61 «Об утверждении Положения, структуры и предельной штатной численности Министерства по социальной защите и труду Приднестровской Молдавской Республики» (САЗ 17-15) с изменениями и дополнениями, внесенными постановлениями Правительства Приднестровской Молдавской Республики от 26 мая 2017 года № 111 (САЗ 17-23), от 4 октября 2017 года № 258 (САЗ 17-41), от 10 января 2018 года № 2 (САЗ 18-2), от 12 февраля 2019 года № 49 (САЗ 19-6), от 27 сентября 2019 года № 352 (САЗ 19-37), от 5 июня 2020 года № 192 (САЗ 20-23), от 15 июня 2020 года № 205 (САЗ 20-25), от 10 сентября 2020 года № 313 (САЗ 20-37), от 29 декабря 2020 года № 481 (САЗ 21-1), от 5 апреля 2021 года № 111 (САЗ 21-14), от 29 апреля 2021 года № 136 (САЗ 21-17), от 31 мая 2022 года № 196 (САЗ 22-21), от 23 декабря 2022 года № 482 (САЗ 22-50), от 10 августа 2023 года № 262 (САЗ 23-32), от 28 сентября 2023 года № 321 (САЗ 23-39), от 18 декабря 2023 года № 422 (САЗ 23-51), от 8 января 2024 года № 5 (САЗ 24-3), от 25 марта 2024 года № 161 (САЗ 24-14), приказываю:

1. Внести в Приказ Министерства по социальной защите и труду Приднестровской Молдавской Республики от 30 ноября 2011 года № 915 «Об утверждении Квалификационного справочника профессий рабочих, не тарифицируемых по разрядам: «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», «Производство черных металлов», «Железнодорожный транспорт», «Внутренний водный транспорт», «Лесная и деревообрабатывающая промышленность», «Гражданская авиация», «Лесоавиационная охрана», «Связь», «Жилищно-коммунальное хозяйство», «Киносеть и кинопрокат», «Театрально-зрелищные предприятия», «Спортивные сооружения и инвентарь», «Торговля и общественное питание», «Автомототранспорт и городской электротранспорт», «Механическая обработка металлов и других материалов», «Растениеводство», «Швейное производство»» (САЗ 11-50) с изменениями и дополнениями, внесенными приказами Министерства по социальной защите и труду Приднестровской Молдавской Республики от 18 августа 2016 года № 953 (САЗ 16-41), от 7 апреля 2020 года № 401 (САЗ 20-21), от 18 октября 2021 года № 1128 (САЗ 21-48), от 16 декабря 2021 года № 1358 (САЗ 22-1), от 10 февраля 2022 года № 13 (САЗ 22-11), от 11

апреля 2022 года № 37 (САЗ 22-15), от 25 июля 2023 года № 78 (САЗ 23-82), следующие изменения и дополнения:

а) наименование Приказа изложить в следующей редакции:

«Об утверждении Квалификационного справочника профессий рабочих, не тарифицируемых по разрядам: «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», «Производство черных металлов», «Железнодорожный транспорт», «Внутренний водный транспорт», «Лесная и деревообрабатывающая промышленность», «Гражданская авиация», «Лесоавиационная охрана», «Связь», «Жилищно-коммунальное хозяйство», «Киносеть и кинопрокат», «Театрально-зрелищные предприятия», «Спортивные сооружения и инвентарь», «Торговля и общественное питание», «Автомототранспорт и городской электротранспорт», «Механическая обработка металлов и других материалов», «Растениеводство», «Швейное производство», «Слесарные и слесарно-сборочные работы»»;

б) пункт 1 Приказа изложить в следующей редакции:

«1. Утвердить Квалификационный справочник профессий рабочих, не тарифицируемых по разрядам: «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», «Производство черных металлов», «Железнодорожный транспорт», «Внутренний водный транспорт», «Лесная и деревообрабатывающая промышленность», «Гражданская авиация», «Лесоавиационная охрана», «Связь», «Жилищно-коммунальное хозяйство», «Киносеть и кинопрокат», «Театрально-зрелищные предприятия», «Спортивные сооружения и инвентарь», «Торговля и общественное питание», «Автомототранспорт и городской электротранспорт», «Механическая обработка металлов и других материалов», «Растениеводство», «Швейное производство», «Слесарные и слесарно-сборочные работы» согласно Приложению к настоящему Приказу.»;

в) наименование Приложения к Приказу изложить в следующей редакции:

«Квалификационный справочник профессий рабочих, не тарифицируемых по разрядам: «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», «Производство черных металлов», «Железнодорожный транспорт», «Внутренний водный транспорт», «Лесная и деревообрабатывающая промышленность», «Гражданская авиация», «Лесоавиационная охрана», «Связь», «Жилищно-коммунальное хозяйство», «Киносеть и кинопрокат», «Театрально-зрелищные предприятия», «Спортивные сооружения и инвентарь», «Торговля и общественное питание», «Автомототранспорт и городской электротранспорт», «Механическая обработка металлов и других материалов», «Растениеводство», «Швейное производство», «Слесарные и слесарно-сборочные работы»»;

г) часть первую пункта 1 главы «Введение» Приложения к Приказу изложить в следующей редакции:

«Настоящий квалификационный справочник (далее – Справочник) обязателен для применения в организациях различных отраслей народного хозяйства независимо от форм собственности и организационно-правовых форм, где имеются указанные в настоящем выпуске виды работ, и содержит 18 разделов: раздел 1 «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», раздел 2 «Производство черных металлов», раздел 3 «Железнодорожный транспорт», раздел 4 «Внутренний водный транспорт», раздел 5 «Лесная и деревообрабатывающая промышленность», раздел 6 «Гражданская авиация», раздел 7 «Лесоавиационная охрана», раздел 8 «Связь», раздел 9 «Жилищно-коммунальное хозяйство», раздел 10 «Киносеть и кинопрокат», раздел 11 «Театрально-зрелищные предприятия», раздел 12 «Спортивные сооружения и инвентарь», раздел 13 «Торговля и общественное питание», раздел 14 «Автомототранспорт и городской электротранспорт», раздел 15 «Механическая обработка металлов и других материалов», раздел 16 «Растениеводство», раздел 17 «Швейное производство», раздел 18 «Слесарные и слесарно-сборочные работы.»»;

д) раздел 13 Приложения к Приказу дополнить пунктом 116-1 следующего содержания:

«116-1. Мехатроник оборудования в производстве пищевой продукции

Функциональные обязанности	Трудовые действия
1. Подготовка рабочего места	1.1 Прохождение инструктажа по охране труда при проведении работ по техническому обслуживанию, ремонту, монтажу, демонтажу технологического оборудования механизированных, полуавтоматизированных и автоматизированных технологических линий по производству продуктов питания (далее - технологические линии)
	1.2 Оформление допуска к работе по техническому обслуживанию, монтажу, демонтажу, ремонту технологического оборудования технологических линий
	1.3 Применение средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по техническому обслуживанию, монтажу, демонтажу, ремонту, регулировке, испытанию технологического оборудования технологических линий
	1.4 Соблюдение требований охраны труда и пожарной безопасности при техническом обслуживании, ремонте, монтаже, демонтаже, регулировке и испытании технологического оборудования технологических линий
	1.5 Подбор материала, инструмента и приспособлений для работы согласно технологическому процессу и сменному заданию/наряду
	1.6 Выбор оптимального метода и последовательности выполнения работ
	1.7 Согласование действий со смежными подразделениями
	1.8 Пользование конструкторской и технологической документацией на технологическое оборудование технологических линий
	2. Выполнение операций технического обслуживания, монтажа и ремонта механического оборудования технологических линий
2.2 Выполнение такелажных и грузоподъемных работ при монтаже, техническом обслуживании и ремонте технологического оборудования технологических линий	
2.3 Выполнение работ по монтажу и ремонту технологического оборудования технологических линий	
2.4 Выполнение работ по испытаниям технологического оборудования	
2.5 Оценивание результатов монтажных, ремонтных работ и технического обслуживания технологического оборудования технологических линий	
3. Выполнение операций технического обслуживания, монтажа и наладки контрольно-измерительных приборов и систем автоматики технологических линий	3.1 Техническое обслуживание приборов и систем автоматики технологических линий в соответствии с требованиями технической документации
	3.2 Выполнение монтажа контрольно-измерительных приборов и систем автоматики технологических линий в соответствии с заданием и требованиями технической документации
	3.3 Выполнение работ по пуску и наладке приборов и систем автоматики в соответствии с требованиями технической документации
	3.4 Наладка со снятием характеристик электронных приборов технологических линий
	3.5 Регулирование оборудования и механизмов автоматической линии в процессе работы технологических линий
	3.6 Проверка электрических параметров регулируемой аппаратуры с применением всевозможных контрольно-измерительных приборов
	3.7 Выполнение наладки, ремонта, регулировки и сдачи в

	эксплуатацию цифровых электроприводов с применением интеллектуальных датчиков
	3.8 Разборка и ремонт устройств и узлов с заменой отказавших электронных элементов технологических линий
	3.9 Регулирование, наладка и проверка в автономном и рабочем режимах электронных устройств управления технологических линий
	3.10 Составление тестовых коррекций технологических программ оборудования технологических линий
	3.11 Выполнение эскизов деталей при ремонте промышленного оборудования технологических линий
4. Организационное обеспечение процессов эксплуатации, технического обслуживания и ремонта технологических линий	4.1 Формирование ведомостей дефектов и отказов на основе фактических данных о нарушении работы технологических линий
	4.2 Составление планов работ по техническому обслуживанию и ремонту технологических линий на основе инструкций по эксплуатации и оперативных данных обслуживающего персонала
	4.3 Пуск в эксплуатацию технологического оборудования и средств автоматики технологических линий
	4.4 Оформление заявок на техническое обслуживание, ремонт, материалы, запасные части и инструменты
	4.5 Вывод из эксплуатации технологического оборудования и средств автоматики технологических линий на техническое обслуживание и ремонт
	4.6 Организация выполнения технологических операций по техническому обслуживанию и ремонту технологических линий
	4.7 Разработка производственных заданий по техническому обслуживанию и ремонту технологических линий
	4.8 Оформление отчетов о выполнении работ по техническому обслуживанию и ремонту технологических линий
	4.9 Подготовка предложений в программу ремонта, модернизации и технического перевооружения технологических линий по производству продуктов питания
5. Технологическое обеспечение процессов эксплуатации, технического обслуживания и ремонта технологических линий	5.1 Выполнение работ по техническому мониторингу состояния технологического оборудования и средств автоматики с использованием информационной системы управления техническим обслуживанием и ремонтом технологических линий
	5.2 Выполнение работ по эксплуатации систем автоматики технологических линий
	5.3 Использование контрольно-измерительных приборов для оценки технического состояния технологического оборудования
	5.4 Анализ работоспособности измерительных приборов и средств автоматизации технологических линий
	5.5 Использование методов наружного осмотра, внутреннего осмотра, виброакустической диагностики для определения неисправностей в работе технологического оборудования и средств автоматики технологических линий
	5.6 Чтение чертежей, знание технологических и ремонтных схем технического обслуживания и ремонта технологических линий
	5.7 Составление схем монтажных работ
	5.8 Управление и использование грузоподъемных механизмов

	5.9 Выбор технологической оснастки
	5.10 Выбор эксплуатационно-смазочных материалов
	5.11 Определение методов восстановления деталей
	5.12 Выполнение работ по пуску, наладке и испытаниям технологического оборудования и средств автоматики технологических линий после окончания работ по ремонту и монтажу
6. Завершение ежедневной работы, рабочего процесса	6.1 Уборка рабочего места
	6.2 Регистрация окончания (прерывания) работы
	6.3 Информирование оперативного персонала и руководства о проделанной работе
	6.4 Сдача на хранение инструмента, приспособлений, защитных средств

I. Персональные и профессиональные качества

1. Мехатроник оборудования в производстве пищевой продукции – это специалист со средним профессиональным образованием, занимающийся наладкой и обеспечением технологического процесса производства продуктов питания или пищевых ингредиентов.

2. Лица, планирующие стать мехатрониками оборудования в производстве пищевой продукции в процессе трудовой деятельности, в обязательном порядке проходят:

а) предварительные (при поступлении на работу) и периодические медицинские осмотры (обследования), а также внеочередные медицинские осмотры (обследования);

б) противопожарные инструктажи;

в) инструктажи по охране труда на рабочем месте.

3. Обязаны иметь III группу по электробезопасности.

4. Должны обладать следующими:

а) персональными качествами - ответственность, внимательность, бдительность, осторожность, наблюдательность, предусмотрительность, уравновешенность;

б) профессиональными качествами - коммуникабельность, целеустремленность, ответственность, обучаемость, стрессоустойчивость.

II. Требования к знаниям, умениям и навыкам

1. Должен знать:

1.1. Правила эксплуатации, регулирования, выявления и устранения неисправностей обслуживаемого оборудования.

1.2. Режимы работы машин и агрегатов, порядок их разборки, сборки.

1.3. Требования, предъявляемые к качеству ремонта.

1.4. Устройство и конструктивные особенности оборудования и машин-автоматов.

1.5. Причины, вызывающие неполадки в работе оборудования, способы выявления и устранения.

1.6. Порядок разборки, сборки и регулирования оборудования.

1.7. Инструкции по эксплуатации и ремонту оборудования.

1.8. Нормы запаса быстроизнашивающихся частей, деталей.

1.9. Требования, предъявляемые к качеству наладки.

1.10. Допуски на размеры деталей, методы проверки их.

1.11. Устройство и конструктивные особенности многоузловых машин, оборудования автоматизированных и механизированных линий.

1.12. Правила наладки, взаимодействия и синхронности работы узлов и механизмов.

1.13. Составление эскизов на несложные детали.

1.14. Правила эксплуатации приборов и систем автоматики.

1.15. Основы механики, теплотехники, электротехники, охраны труда.

1.16. Общие сведения о конструкции микропроцессорных устройств.

1.17. Основы теории автоматического регулирования.

1.18. Виды, назначение и конструкцию периферийного оборудования.

1.19. Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них.

1.20. Порядок работы с электронным архивом технической документации.

1.21. Виды, устройство и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по ремонту, регулировке, испытанию технологического оборудования.

1.22. Типичные неисправности контрольно-измерительных приборов.

1.23. Порядок заполнения актов дефектации оборудования и приборов.

1.24. Виды защитных смазок.

1.25. Порядок выполнения защитной смазки деталей.

1.26. Основные сведения о допусках и посадках.

1.27. Основные сведения о классах точности.

1.28. Наименования и маркировку обрабатываемых материалов.

1.29. Приемы сверления, нарезания наружной и внутренней резьбы.

1.30. Виды материалов, используемых при электромонтажных работах.

1.31. Методы пайки твердыми и мягкими припоями.

1.32. Виды соединения проводов различных марок пайкой.

1.33. Порядок монтажа электрических схем соединений.

1.34. Марки проводов, их характеристики и применение в различных видах электромонтажа.

2. Умения

2.1. Наладка, регулирование и ремонт автоматизированных и механизированных линий, многоузловых машин и автоматов, центробежных скоростных сепараторов.

2.2. Проверка состояния взаимодействия узлов оборудования.

2.3. Предупреждение, выявление и устранение технических неисправностей в работе оборудования.

2.4. Участие в выполнении различных видов модернизации, ремонта, испытания и сдаче в эксплуатацию оборудования под рабочей нагрузкой.

2.5. Наладка, регулирование и ремонт автоматических линий и отдельных машин и автоматов.

2.6. Замена и подгонка быстроизнашивающихся деталей и прокладок.

2.7. Контроль за работой линий и отдельных машин-автоматов.

2.8. Наладка и регулирование узлов и механизмов в процессе работы.

2.9. Составление заявок на запас сменяемых деталей.

2.10. Смазка оборудования, набивка сальников.

2.11. Регулирование узлов и механизмов в процессе работы.

2.12. Использование персональной вычислительной техники для просмотра электрических схем и чертежей оборудования, систем автоматики и контрольно-измерительных приборов.

2.13. Выполнение дефектации оборудования, систем автоматики и контрольно-измерительных приборов.

2.14. Заполнение актов дефектации оборудования, систем автоматики и контрольно-измерительных приборов.

2.15. Осуществление несложных ремонтов и замена неисправных деталей микропроцессорных устройств систем автоматики.

2.16. Настройка систем автоматики при помощи тестовых программ и специального оборудования.

3. Навыки

3.1. Чтение схем.

3.2. Монтаж, диагностика, ремонт, регулировка, наладка автоматических приборов и машин, механизированных полуавтоматизированных и автоматизированных линий.

- 3.3. Работа с технической документацией.
- 3.4. Пользование различными приборами.
- 3.5. Оценка ситуации.
- 3.6. Общение по работе с людьми в коллективе.
- 3.7. Решение организационно-хозяйственных вопросов.
- 3.8. Работа с программами электротехнических расчетов, графических редакторов схем.
- 3.9. Понимание машиностроительных чертежей.

III. Оборудование, инструменты, принадлежности и рабочие материалы

1. Механизированные, полуавтоматизированные и автоматизированные технологические линии.
2. Многоузловые машины и автоматы.
3. Центробежные скоростные сепараторы и центрифуги непрерывного и периодического действия.
4. Контрольно-измерительные приборы.
5. Плоскогубцы.
6. Круглогубцы.
7. Кусачки – бокорезы.
8. Цифровой мультиметр.
9. Миниатюрные датчики.
10. Погружные датчики уровня.
11. HART-коммуникатор.
12. Микрометр.
13. Штангенприбор.
14. Щуп.
15. Индикаторные приборы.
16. Уровни.
17. Линейки.
18. Угольники.
19. Отвертки разнокалиберные плоские и крестовые.
20. Двухполюсный указатель напряжения.
21. Многофункциональные задатчики стандартных сигналов тока, напряжения, сопротивления.
22. Электромонтажный стол.
23. Стабилизированный источник постоянного тока.
24. Осциллограф.
25. Стабилизированный блок питания с регулируемым выходным напряжением.
26. Раскладная металлическая лестница.
27. Верстак.
28. Напильники.
29. Сверла.
30. Сверлильный станок.
31. Гаечные ключи.
32. Компьютер.
33. Изолента.
34. Канифоль или жидкий канифольный флюс.
35. Олово.

IV. Тенденции развития

1. Отрасль по переработке сельхозпродукции и выпуску пищевых продуктов является одной из наиболее развитых в нашей республике.

В каждом районе функционируют предприятия, выпускающие продукты питания, в связи с этим на рынке труда существует высокий спрос на специалистов этого профиля.

Существует большое количество открытых вакансий, в том числе, в ресторанной и гостиничной сфере, в различных организациях, где организовано приготовление пищи (образовательных, социальных и другие).

2. Положительные стороны работы мехатроником оборудования в производстве пищевой продукции:

а) высокий спрос. Конкурентоспособная заработная плата: мастера в этой области получают конкурентоспособную заработную плату;

б) карьерный рост: с ростом опыта и повышением квалификации можно продвигаться по разрядам и занимать более ответственные позиции.

3. Отрицательные стороны работы мехатроником оборудования в производстве пищевой продукции:

а) высокие требования к квалификации: работа с технически сложным оборудованием требует высокой квалификации и знаний;

б) физические нагрузки: работа может включать подъем и перемещение оборудования, что требует хорошей физической формы;

в) работа в непредсказуемых условиях: мастера сталкиваются с неисправностями и авариями, поэтому они должны спокойно, но моментально реагировать.

Примечание: может применяться для разработки основных профессиональных образовательных программ, образовательных программ профессиональной подготовки, дополнительных профессиональных образовательных программ профессиональной переподготовки и повышения квалификации рабочих и специалистов.»;

е) Приложение к Приказу дополнить разделом 18 следующего содержания:

«Раздел 18 «Слесарные и слесарно-сборочные работы»

Квалификационные характеристики

127. Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике

Функциональные обязанности	Трудовые действия
1. Подготовка рабочего места	1.1 Прохождение инструктажа по охране труда при проведении работ по техническому обслуживанию, ремонту, монтажу, демонтажу контрольно-измерительных приборов средней сложности и элементов систем автоматики (далее – приборы и системы автоматики)
	1.2 Оформление допуска к работе по техническому обслуживанию, монтажу, демонтажу, ремонту приборов и систем автоматики
	1.3 Применение средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по ремонту, регулировке, испытанию приборов и систем автоматики
	1.4 Соблюдение требований охраны труда и пожарной безопасности при ремонте, регулировке и испытании приборов и систем автоматики
	1.5 Подбор материала, инструмента и приспособлений для работы согласно технологическому процессу и сменному заданию/наряду
	1.6 Выбор оптимального метода и последовательности выполнения работ
	1.7 Согласование действий со смежными подразделениями
	1.8 Пользование конструкторской и технологической документацией на приборы и системы автоматики
2. Восстановление и замена деталей, узлов и техническое обслуживание контрольно-измерительных приборов	2.1 Демонтаж и монтаж контрольно-измерительных приборов
	2.2 Разборка и сборка контрольно-измерительных приборов
	2.3 Дефектация контрольно-измерительных приборов с

	составлением дефектной ведомости
	2.4 Ремонт деталей и узлов контрольно-измерительных приборов
	2.5 Регулировка и испытания контрольно-измерительных приборов
	2.6 Производство пайки различными припоями
	2.7 Использование компьютера для просмотра электрических схем и чертежей контрольно-измерительных приборов
	2.8 Заполнение паспорта на контрольно-измерительные приборы
3. Слесарная обработка деталей контрольно-измерительных приборов	3.1 Выбор слесарно-монтажных инструментов и приспособлений для слесарной обработки деталей
	3.2 Размерная обработка деталей и узлов контрольно-измерительных приборов
	3.3 Выполнение операций по пригонке деталей контрольно-измерительных приборов
	3.4 Производство сверления, зенкования и развертывания отверстий в деталях контрольно-измерительных приборов
	3.5 Контроль размеров узлов и деталей контрольно-измерительных приборов
4. Монтаж электрических схем контрольно-измерительных приборов	4.1 Чтение электрических схем контрольно-измерительных приборов
	4.2 Выбор инструментов и приспособлений для монтажа электрических схем контрольно-измерительных приборов
	4.3 Прокладка электрических схем. Прозвонка проводов в кабеле и жгуте. Маркировка проводов, кабелей и жгутов
	4.4 Соединение элементов электрических схем контрольно-измерительных приборов различными способами
	4.5 Выбор проводов соответствующей марки и сечения для прокладки электрических схем контрольно-измерительных приборов
5. Ремонт, регулировка, испытания и сдача элементов систем автоматики	5.1 Чтение чертежей и схем систем автоматики
	5.2 Выбор инструментов и приспособлений для ремонта и регулировки элементов систем автоматики
	5.3 Ввод тестовых и технологических программ в устройства систем автоматики
	5.4 Выявление неисправностей в работе элементов систем автоматики
	5.5 Устранение неисправностей в работе элементов систем автоматики
	5.6 Испытания систем автоматики после ремонта и сдача систем автоматики после ремонта
6. Руководство бригадой слесарей по контрольно-измерительным приборам и автоматике	6.1 Контроль выполнения бригадой работ в соответствии с плановыми заданиями
	6.2 Контроль соблюдения рабочими бригады требований охраны труда и пожарной безопасности
	6.3 Организация и контроль выполнения бригадой требований производственно-технологической и нормативно-технической документации, инструкций по эксплуатации приборов и систем автоматики
	6.4 Расстановка рабочих бригады в соответствии с их квалификацией
	6.5 Текущий и итоговый контроль, оценка и коррекция деятельности рабочих бригады
7. Завершение ежедневной работы, рабочего процесса	7.1 Уборка рабочего места
	7.2 Регистрация окончания работы
	7.3 Информирование оперативного персонала и руководства о проделанной работе

I. Персональные и профессиональные качества

1. Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике – это рабочий, специалист по эксплуатации, ремонту, монтажу, регулировке и испытанию измерительных приборов и элементов систем автоматики технологического оборудования.

Слесари по контрольно-измерительным приборам и автоматике работают на предприятиях различных отраслей народного хозяйства.

Труд слесаря по контрольно-измерительным приборам и автоматике имеет такую организацию, при которой трудовое задание он может выполнять и самостоятельно от начала и до конца, и коллективно, когда ремонтом и наладкой оборудования занимается бригада специалистов.

2. Лица, планирующие стать слесарями по контрольно-измерительным приборам и автоматике, в процессе трудовой деятельности, в обязательном порядке проходят:

а) предварительные (при поступлении на работу) и периодические медицинские осмотры (обследования), а также внеочередные медицинские осмотры (обследования);

б) противопожарные инструктажи;

в) инструктажи по охране труда на рабочем месте.

3. Обязаны иметь группу по электробезопасности не менее второй.

4. Должны обладать следующими:

а) персональными качествами - ответственность, внимательность, бдительность, осторожность, наблюдательность, предусмотрительность, уравновешенность;

б) профессиональными качествами - коммуникабельность, целеустремлённость, ответственность, обучаемость, стрессоустойчивость.

II. Требования к знаниям, умениям и навыкам

1. Должен знать:

1.1. Технологический процесс использования контрольно-измерительных приборов средней сложности (далее – контрольно-измерительные приборы) и систем автоматики.

1.2. Виды, устройство, назначение и принцип работы контрольно-измерительных приборов.

1.3. Методы проверки контрольно-измерительных приборов.

1.4. Монтаж, демонтаж, правила эксплуатации контрольно-измерительных приборов и элементов систем автоматики.

1.5. Свойства материалов, применяемых в приборостроении.

1.6. Требования стандарта, инструкций и методик на проверяемые измерительные приборы.

1.7. Основы механики, теплотехники, электротехники, охраны труда.

1.8. Общие сведения о конструкции микропроцессорных устройств.

1.9. Виды, назначение и конструкция периферийного оборудования.

1.10. Основные методы выявления неисправностей в работе систем автоматического регулирования.

1.11. Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них.

1.12. Порядок работы с электронным архивом технической документации.

1.13. Виды и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по ремонту, регулировке, испытанию контрольно-измерительных приборов.

1.14. Типичные неисправности контрольно-измерительных приборов.

1.15. Порядок заполнения актов дефектации контрольно-измерительных приборов.

1.16. Виды защитных смазок.

1.17. Порядок выполнения защитной смазки деталей.

- 1.18. Основные сведения о допусках и посадках.
- 1.19. Основные сведения о классах точности.
- 1.20. Наименования и маркировка обрабатываемых материалов.
- 1.21. Приемы сверления, нарезания наружной и внутренней резьбы.
- 1.22. Способы выполнения лужения и пайки.
- 1.23. Виды материалов, используемых при электромонтажных работах.
- 1.24. Методы пайки твердыми и мягкими припоями.
- 1.25. Виды соединения проводов различных марок пайкой.
- 1.26. Порядок монтажа электрических схем соединений.
- 1.27. Марки проводов, их характеристики и применение в различных видах электромонтажа.
- 1.28. Виды изоляции проводов.
- 1.29. Виды экранированных проводов.
- 1.30. Способы заделки проводов в наконечники.

2. Умения

- 2.1. Наладка, регулирование и ремонт контрольно-измерительных приборов, автоматических систем контроля и регулирования.
- 2.2. Проверка состояния и правильности взаимодействия всех узлов оборудования.
- 2.3. Предупреждение, выявление и устранение технических неисправностей в работе приборов и элементов системы автоматики.
- 2.4. Замена и подгонка быстроизнашивающихся деталей и прокладок.
- 2.5. Наладка и регулирование узлов и механизмов в процессе работы.
- 2.6. Составление заявок на запас сменяемых деталей.
- 2.7. Использование персональной вычислительной техники для просмотра электрических схем и чертежей контрольно-измерительных приборов и систем автоматики.
- 2.8. Дефектация контрольно-измерительных приборов и элементов систем автоматики.
- 2.9. Заполнение актов дефектации контрольно-измерительных приборов и систем автоматики.
- 2.10. Пайка различными припоями.
- 2.11. Осуществление несложных ремонтов и замена неисправных деталей микропроцессорных устройств систем автоматики.
- 2.12. Настройка систем автоматики при помощи тестовых программ и специального оборудования.
- 2.13. Несложный ремонт периферийного оборудования систем автоматики.

3. Навыки

- 3.1. Чтение чертежей и схем.
- 3.2. Диагностика, ремонт, регулировка, наладка автоматических приборов и систем.
- 3.3. Работа с технической документацией.
- 3.4. Пользование различными приборами.
- 3.5. Оценка ситуации.
- 3.6. Общение в работе с людьми в коллективе.
- 3.7. Решение организационно-хозяйственных вопросов.
- 3.8. Работа с программами электротехнических расчетов, графических редакторов схем.

III. Оборудование, инструменты, принадлежности и рабочие материалы

1. Контрольно-измерительные приборы.
2. Элементы систем автоматики.
3. Плоскогубцы.
4. Круглогубцы.
5. Кусачки – бокорезы.

6. Цифровой мультиметр.
7. Паяльник.
8. Миниатюрные датчики.
9. Погружные датчики уровня.
10. HART-коммуникатор.
11. Глубиномер.
12. Кронциркуль.
13. Микрометр.
14. Штангенприбор.
15. Щуп.
16. Индикаторные приборы.
17. Уровни.
18. Линейки.
19. Угольники.
20. Отвертки разнокалиберные плоские и крестовые.
21. Двухполюсный указатель напряжения.
22. Многофункциональные датчики стандартных сигналов тока, напряжения, сопротивления.
23. Электромонтажный стол.
24. Стабилизированный источник постоянного тока.
25. Осциллограф.
26. Стабилизированный блок питания с регулируемым выходным напряжением.
27. Раскладная металлическая лестница.
28. Верстак.
29. Напильники.
30. Сверла.
31. Сверлильный станок.
32. Гаечные ключи.
33. Компьютер.
34. Изолента.
35. Канифоль или жидкий канифольный флюс.
36. Олово.
37. Перманентные маркеры.

IV. Тенденции развития

1. Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике – это высококвалифицированный специалист, который занимается обслуживанием, наладкой, ремонтом и установкой контрольно-измерительных приборов и автоматики.

Чаще всего, контрольно-измерительные приборы и автоматика используются в отраслях промышленности, где необходим точный контроль параметров и автоматизация производственных процессов.

Промышленность – это основа любого государства, а постоянная модернизация и развитие структуры промышленности – это способы поддерживать высокий уровень жизни граждан страны, поэтому деятельность по контрольно-измерительным приборам и автоматике будет только расширяться.

2. Положительные стороны работы слесарем по контрольно-измерительным приборам и автоматике:

а) высокий спрос. Промышленные предприятия, энергетика, и другие отрасли всегда нуждаются в слесарях по контрольно-измерительным приборам и автоматике;

б) конкурентоспособная заработная плата: мастера в этой области получают конкурентоспособную заработную плату;

в) карьерный рост: с ростом опыта и повышением квалификации можно продвигаться по рядам и занимать более ответственные позиции.

3. Отрицательные стороны работы слесарем по контрольно-измерительным приборам и автоматике:

а) высокие требования к квалификации: работа с технически сложным оборудованием требует высокой квалификации и знаний;

б) физические нагрузки: работа может включать подъем и перемещение оборудования, что требует хорошей физической формы;

в) работа в непредсказуемых условиях: мастера сталкиваются с неисправностями и авариями, поэтому они должны спокойно, но моментально реагировать.

Примечание: может применяться для разработки основных профессиональных образовательных программ, образовательных программ профессиональной подготовки, дополнительных профессиональных образовательных программ профессиональной переподготовки и повышения квалификации рабочих и специалистов.»;

ж) раздел 13 Приложения к Приложению к Приказу дополнить строкой следующего содержания:

«

110-1.	116-1	Мехатроник оборудования в производстве пищевой продукции
--------	-------	--

»;

з) Приложение к Приложению к Приказу дополнить строками следующего содержания:

«

Раздел 18 «Слесарные и слесарно-сборочные работы»		
117.	127	Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике

».

2. Направить настоящий Приказ в Министерство юстиции Приднестровской Молдавской Республики на официальное опубликование.

3. Настоящий Приказ вступает в силу со дня, следующего за днем его официального опубликования.

И.о. министра

С. СЕЛЕЗНЕВ

г. Тирасполь
12 апреля 2024 г.
№ 33