

**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», «Речной 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»» (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, 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), 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», «Речной 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»» (САЗ 11-50) с изменениями и дополнениями, внесенными Приказом Министерства по социальной защите и труду Приднестровской Молдавской Республики от 18 августа 2016 года № 953 (САЗ 16-41), 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», «Речной 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»»;

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», «Речной транспорт», «Лесная и деревообрабатывающая промышленность», «Гражданская авиация», «Лесоавиационная охрана», «Связь», «Жилищно-коммунальное хозяйство», «Киносъемки и кинопрокат», «Театрально-зрелищные предприятия», «Спортивные сооружения и инвентарь», «Торговля и общественное питание», «Автомобильный транспорт и городской электротранспорт», «Механическая обработка металлов и других материалов», «Растениеводство», «Швейное производство» 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», «Речной транспорт», «Лесная и деревообрабатывающая промышленность», «Гражданская авиация», «Лесоавиационная охрана», «Связь», «Жилищно-коммунальное хозяйство», «Киносъемки и кинопрокат», «Театрально-зрелищные предприятия», «Спортивные сооружения и инвентарь», «Торговля и общественное питание», «Автомобильный транспорт и городской электротранспорт», «Механическая обработка металлов и других материалов», «Растениеводство», «Швейное производство»»;

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

«1. 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 17 разделов: раздел 1 «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», раздел 2 «Производство черных металлов», раздел 3 «Железнодорожный транспорт», раздел 4 «Речной 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 «Киносъемки и кинопрокат», раздел 11 «Театрально-зрелищные предприятия», раздел 12 «Спортивные сооружения и инвентарь», раздел 13 «Торговля и общественное питание», раздел 14 «Автомобильный транспорт и городской электротранспорт», раздел 15 «Механическая обработка металлов и других материалов», раздел 16 «Растениеводство», раздел 17 «Швейное производство.»»;

д) часть первую пункта 3 главы «Введение» Приложения к Приказу изложить в следующей редакции:

«3. Квалификационная характеристика каждой профессии, за исключением случаев, предусмотренных пунктом 4-1 Введения, имеет две части.»;

е) Главу «Введение» Приложения к Приказу дополнить пунктом 4-1 следующего содержания:

«4-1. Квалификационные характеристики, применяемые организациями образования для разработки основных профессиональных образовательных программ, образовательных программ профессиональной подготовки, дополнительных профессиональных образовательных программ профессиональной переподготовки и повышения квалификации рабочих и специалистов, могут быть изложены в форме, утвержденной Приложением № 1 к Приложению к Приказу Министерства по социальной защите и труду Приднестровской Молдавской Республики от 30 марта 2012 года № 150

«Об утверждении Общих положений Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих» (САЗ 12-17) (далее – Общие положения к ЕТКС).»;

ж) Приложение к Приказу дополнить разделами 15, 16, 17 следующего содержания:

«Раздел 15 «Механическая обработка металлов и других материалов»

Квалификационные характеристики

124. Мехатроник металлообрабатывающего оборудования

Функциональные обязанности	Трудовые действия
1. Организация рабочего процесса и рабочего места	1.1 Прохождение инструктажа по охране труда, технике безопасности, пожарной и экологической безопасности
	1.2 Применение специальной одежды и индивидуальных средств защиты
	1.3 Анализ рабочего задания, чертежей и технической документации
	1.4 Транспортировка материалов и заготовок
	1.5 Подбор рабочих приспособлений, оснастки и инструментов
	1.6 Монтаж ограждений и защитных экранов
	1.7 Выбор оптимального метода и последовательности выполнения работ
	1.8 Согласование действий с коллегами и руководством
	1.9 Информирование руководства о выявленных несоответствиях на рабочем месте
	1.10 Обучение учащихся и практикантов на рабочем месте*
	1.11 Осуществление контроля за выполнением учащимися и практикантами рабочих заданий, и соблюдением правил по охране труда, технике безопасности, пожарной и экологической безопасности*
	1.12 Участие в разработке предложений по улучшению производственного процесса
2. Подготовка станочного оборудования, приспособлений, оснастки и заготовок к работе	2.1 Проверка станочного оборудования на целостность (заземление, крепления защитных экранов)
	2.2 Проверка уровней масла и охлаждающей жидкости
	2.3 Смазка направляющих, узлов и агрегатов
	2.4 Проверка работоспособности органов управления станочного оборудования на холостом ходу (разогрев станочного оборудования)
	2.5 Выбор режимов резания и припусков
	2.6 Заточка режущего инструмента (резцы, сверла, фрезы)
	2.7 Правка шлифовального круга
	2.8 Монтаж режущих инструментов (резцы, сверла, фрезы и другие), оснастки (оправки, втулки) и приспособлений (люнетты, тиски, универсальные делительные головки, поворотные и магнитные столы) на рабочие органы станка
	2.9 Установление нулевой точки
	2.10 Проверка работоспособности программы на холостом ходу
	2.11 Проверка геометрических параметров заготовок
	2.12 Установка заготовки на станок (выверка, центровка, крепление)
3. Выполнение основных токарных работ	3.1 Отрезка заготовок, деталей
	3.2 Обработка торцов и уступов (торцевание)
	3.3 Обработка наружных и внутренних цилиндрических и конических поверхностей (продольное точение)
	3.4 Точение фасонных поверхностей
	3.5 Вытачивание наружных и внутренних канавок
	3.6 Точение внутренней и наружной резьбы

	3.7 Снятие фаски
	3.8 Накатывание рифлений на цилиндрических поверхностях
	3.9 Навивка пружин
4. Выполнение основных фрезерных, расточных, долбежных строгальных работ	4.1 Резка рабочих материалов
	4.2 Фрезерование внутренних и наружных горизонтальных, вертикальных и наклонных плоских поверхностей
	4.3 Фрезерование сопряженных поверхностей заготовок (параллельных, перпендикулярных, под разными углами)
	4.4 Фрезерование многогранных (многосторонних) заготовок
	4.5 Фрезерование выступов, уступов, прямоугольных и специальных пазов и шпоночных канавок
	4.6 Фрезерование стоек, улиток, рифлёных валов и муфт с когтями
	4.7 Фрезерование фасонных криволинейных и комбинированных поверхностей (шары, контуры, спирали)
	4.8 Фрезерование зубчатых колёс, шестерёнок, звёздочек
	4.9 Долбление уступов, прямоугольных, шпоночных и шлицевых пазов, зубьев
	4.10 Стругание поверхностей
	4.11 Обработка внутренних и наружных поверхностей корпусных деталей (расточка, точение)
5. Выполнение основных шлифовальных работ	5.1 Шлифование плоских поверхностей
	5.2 Шлифование плоских профилированных поверхностей
	5.3 Шлифование наружных цилиндрических и конических поверхностей (центровое и бесцентровое)
	5.4 Шлифование внутренних цилиндрических и конических поверхностей
	5.5 Шлифование круглых профилированных поверхностей
	5.6 Шлифование резьбы
	5.7 Шлифование зубьев зубчатых колёс, шестерёнок
6. Выполнение дополнительной механической обработки материалов	6.1 Разметка заготовок
	6.2 Сверление отверстий
	6.3 Зенкование/цекование отверстий
	6.4 Развёртывание отверстий
	6.5 Нарезка внутренней и наружной резьбы
	6.6 Накатывание резьбы
	6.7 Расточка отверстий
	6.8 Центровка заготовок
	6.9 Опиловка заготовок
	6.10 Вальцевание заготовок
	6.11 Полировка поверхностей
7. Завершение процесса изготовления детали	7.1 Проверка внешнего вида детали на наличие трещин, пор, царапин и др.
	7.2 Проверка геометрических параметров деталей
	7.3 Проверка качества наружной/внутренней/конической резьбы (шаг, высота, профиль, внутренний/средний, наружный диаметр)
	7.4 Проверка шероховатости обработанных поверхностей
	7.5 Проверка параметров фасонных поверхностей
	7.6 Устранение исправимых несоответствий
	7.7 Демонтаж заготовки из патрона, тисков, магнитного стола
	7.8 Очистка деталей (обезжиривание, удаление пыли)
	7.9 Размагничивание деталей
	7.10 Маркировка заготовок/деталей
	7.11 Передача заготовок, деталей, брака руководству/техническому контролю
8. Осуществление технического обслуживания станочного оборудования, приспособлений и	8.1 Замена масла в резервуарах станочного оборудования
	8.2 Замена/доливка охлаждающей жидкости в резервуарах станочного оборудования
	8.3 Техническое обслуживание шпинделя, токарного патрона (сборка/разборка, чистка, смазка, регулировка)
	8.4 Проведение мелких ремонтных работ станочного

оснастки	оборудования, приспособлений и оснастки
	8.5 Чистка станочного оборудования, приспособлений и оснастки (общая и периодическая)
	8.6 Шлифовка поверхности магнитного стола
	8.7 Точение планшайб, кулачков токарного патрона
	8.8 Смазка рабочих органов станочного оборудования, приспособлений и оснастки
9. Завершение рабочего процесса	9.1 Отключение станочного оборудования от источника питания
	9.2 Демонтаж ограждений и защитных экранов
	9.3 Демонтаж режущего инструмента, приспособлений и оснастки
	9.4 Уборка рабочего места
	9.5 Сортировка отходов производства по категориям
	9.6 Транспортировка отходов в специально оборудованные места
	9.7 Возврат инструментов и неиспользованных материалов на склад
	9.8 Информирование руководства о выполненных работах
	9.9 Регистрация выполненных работ

* Трудовые действия выполняются только высококвалифицированными работниками, прошедшими курс психолого-педагогической подготовки.

I. Персональные и профессиональные качества

1. Хорошее физическое развитие
2. Хорошее функционирование опорно-двигательного аппарата
3. Хорошая подвижность и координация рук, кистей и пальцев
4. Острое зрение и нормальный слух
5. Повышенное внимание к мельчайшим деталям
6. Пространственное воображение
7. Сообразительность
8. Долговременная память
9. Психологическая устойчивость
10. Аккуратность
11. Точность
12. Дисциплинированность
13. Ответственность
14. Организованность

II. Требования к знаниям, умениям и навыкам

1. Основы математики
2. Основы физики
3. Основы электротехники
4. Основы технической графики
5. Навыки работы с чертежами
6. Устройство, технические характеристики и технологические возможности станочного оборудования
7. Технические характеристики режущих инструментов и их назначение
8. Типы слесарного инструмента и навыки работы с ним
9. Типы станочных приспособлений и оснасток, назначение и методы работы с ними
10. Режимы резания и припуски на обработку
11. Навыки работы с контрольно-измерительными инструментами и приборами
12. Основные сведения о допусках, посадках, качествах и параметрах шероховатости
13. Наименование и маркировка обрабатываемых материалов и их свойства

14. Типы СОЖ, смазочных материалов и их предназначение
15. Правила заточки и доводки режущего и абразивного инструмента
16. Способы разметки деталей
17. Навыки работы на станочном оборудовании с числовым программным управлением
18. Навыки работы на персональном компьютере
19. Профессиональная терминология
20. Права и обязанности
21. Основы трудового законодательства
22. Правила охраны труда, техники безопасности, пожарной и экологической безопасности
23. Навыки общения
24. Навыки работы в коллективе
25. Навыки работы со справочной технической литературой
26. Навыки оказания первой доврачебной помощи

III. Оборудование, инструменты, принадлежности и рабочие материалы

1. Универсальный токарный станок
2. Универсальный фрезерный станок
3. Универсальный шлифовальный станок
4. Поворотный центр
5. Фрезерное устройство с набором фрез
6. Набор сверл (цилиндрические, конические)
7. Набор конусов Морзе (с резьбовым отверстием, с вытяжной головкой, с конусом 7:24)
8. Набор резцов (цилиндрические, прямые, угловые, внутренние, наружные)
9. Набор для зенковки (15°, 30°, 45°, 60° и так далее)
10. Сталь
11. Чугун
12. Черные и цветные сплавы
13. Неметаллические материалы
14. Смазочные материалы
15. Смазочно-охлаждающие жидкости
16. Набор чистящих инструментов и материалов
17. Индивидуальные средства защиты
18. Медицинский набор
19. Предметы личной гигиены
20. Ограждения и защитные экраны (мобильные, стационарные)
21. Измерительные инструменты (линейка, штангенциркуль, микрометр, индикатор и так далее)
22. Разметочные инструменты (разметочный штангенциркуль, линейка, керн, чертилка рейсмус и так далее)
23. Набор слесарных инструментов (молотки, зубила, напильники, плоскогубцы)
24. Свёрла в ассортименте
25. Инструменты для нарезки резьбы (метчики, плашки)
26. Комплект гаечных ключей, головок (рожковые, накидные)
27. Тиски слесарные

IV. Тенденции развития

1. Внедрение в производство современного станочного оборудования, такого как обрабатывающие центры, потребует от рабочих дополнительных знаний и навыков, в связи с чем возникнет необходимость обновления или разработки новых учебных программ подготовки по данной профессии.

2. Неудовлетворительные условия оплаты труда способствуют оттоку трудовых ресурсов из данной отрасли.

3. С целью повышения привлекательности данной профессии, возникает необходимость введения в образовательный процесс молодёжи программ обучения рабочим профессиям.

4. Специалисты, прошедшие подготовку по системе практико-ориентированного (дуального) обучения, незамедлительно включаются в деятельность предприятия и не нуждаются во времени, чтобы адаптироваться к условиям труда и ознакомиться с оборудованием используемым предприятием. В результате, предприятия, принимающие участие в практико-ориентированном (дуальном) обучении, смогут сэкономить на людских, материальных и временных ресурсах.

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.

Раздел 16 «Растениеводство»

Квалификационные характеристики

125. Мехатроник сельскохозяйственных машин и оборудования

Функциональные обязанности	Трудовые действия
1. Организация рабочего процесса и рабочего места	1.1 Прохождение инструктажа по охране труда, технике безопасности, пожарной и экологической безопасности
	1.2 Применение необходимой спецодежды и индивидуальных средств защиты и гигиены в соответствии с полученными заданиями
	1.3 Анализ рабочих заданий, технической документации, инструкций по сборке и техническому обслуживанию сельскохозяйственных машин и оборудования (далее - СМО)
	1.4 Определение последовательности рабочих этапов и приоритетных процессов
	1.5 Согласование запланированных действий с руководством, коллегами и клиентами
	1.6 Определение необходимого оборудования и инструментов в соответствии с запланированными работами
	1.7 Подготовка рабочего места к работе
	1.8 Информирование руководства о выявленных несоответствиях и чрезвычайных ситуациях на рабочем месте
	1.9 Участие в мероприятиях по совершенствованию профессионального уровня
	1.10 Разработка предложений по оптимизации технологического процесса
	1.11 Соблюдение правил охраны окружающей среды, применительно к данной сфере деятельности
2. Сборка СМО	2.1 Участие в процессе приёма СМО и их составных элементов
	2.2 Анализ технической документации и инструкций по сборке
	2.3 Сверка наличия и качества всех составных элементов и деталей с технической документацией
	2.4 Участие в планировании процесса сборки СМО

	2.5 Монтаж корпуса и его составных элементов (передний/задний мосты, трансмиссия, коробка передач с валом отбора мощности)
	2.6 Монтаж элементов гидравлической системы
	2.7 Монтаж элементов рулевой системы
	2.8 Монтаж элементов пневматической системы
	2.9 Монтаж элементов системы охлаждения
	2.10 Участие в процессе монтажа элементов электронной аппаратуры, гидравлической системы и коробки передач
	2.11 Участие в процессе монтажа элементов электронной аппаратуры навигационной системы (GPS)
	2.12 Монтаж элементов прицепного и навесного оборудования
	2.13 Монтаж колёс/гусениц
	2.14 Проверка качества выполненных монтажных работ
	2.15 Устранение неполадок, выявленных в процессе механической сборки
	2.16 Комплектация СМО необходимыми принадлежностями
3. Настройка параметров электронного оборудования	3.1 Диагностика работоспособности электронной системы и её компонентов
	3.2 Интерпретация функциональных кодов и кодов ошибок
	3.3 Загрузка геолокационной информации в электронную систему СМО (карта внесения удобрений)
	3.4 Установка технологических параметров (глубина, ширина, норма внесения удобрений, направление, скоростной режим, рабочая поверхность и другие)
	3.5 Калибровка технологических параметров (глубина, ширина, норма внесения удобрений, направление, скоростной режим, рабочая поверхность и другие)
	3.6 Устранение причин возникновения ошибок (ремонт, замена, настройка, перезагрузка и другие)
	3.7 Осуществление контроля за технологическими параметрами в процессе эксплуатации (глубина, ширина, норма внесения удобрений, направление, скоростной режим, рабочая поверхность и другие)
	3.8 Осуществление контроля за техническими параметрами в процессе эксплуатации (потребление горючего, масла, материалов и другие)
	3.9 Осуществление визуального контроля за работой электронного оборудования во время эксплуатации
	3.10 Синхронизация функционирования агрегатов, СМО посредством системы навигации
	3.11 Осуществление дистанционного наблюдения за работой СМО
	3.12 Обработка данных собранных в процессе работы (чтение, интерпретация, сохранение)
	3.13 Анализ функциональных данных СМО в динамике
4. Подготовка СМО к работе	4.1 Заправка СМО горюче-смазочными материалами, техническими жидкостями, соблюдая правила охраны окружающей среды
	4.2 Подсоединение сельскохозяйственного оборудования и установок к машинам
	4.3 Проверка надежности и правильности составления агрегатов (соотношение мощности между сельскохозяйственной машиной и агрегатами, вращение вала отбора мощности, зацепление с землей, центр тяжести и другие)
	4.4 Настройка функциональных механических и электронных параметров
	4.5 Осуществление наблюдения за работой СМО в режиме холостого хода (посторонние шумы, герметичность

	соединений, показания контрольно-измерительных приборов, пневмо- и гидросистемы и другие)
	4.6 Осуществление наблюдения за работой СМО в режиме транспортировки (рулевая система, коробка передач, сцепление, тормозная система, электронное оборудование и другие)
	4.7 Осуществление наблюдения за работой СМО под нагрузкой (блокировка колёс, сцепление, подвесная гидравлическая система)
	4.8 Осуществление финальной настройки и проверки параметров в соответствии с техническими требованиями
5. Осуществление механизированных сельскохозяйственных работ	5.1 Обработка почвы (основная: лущение стерни, дискование, вспашка, рыхление и другие и предпосевная: боронование, культивация, прикатывание и другие)
	5.2 Осуществление работ по удобрению и химической обработке почвы
	5.3 Осуществление механизированных работ по посеву/посадке (копка ям, укладка капельной ленты, укладка пленки, агроволокна, посев/посадка, мульчирование и другие)
	5.4 Осуществление механизированных работ по уходу за сельскохозяйственными культурами (борьба с сорняками и вредителями, подкормка и другие)
	5.5 Осуществление механизированных работ по междурядной обработке сельскохозяйственных культур (культивация, окучивание, прореживание и другие)
	5.6 Осуществление механизированных работ по ирригации сельскохозяйственных угодий (орошение, осушение)
	5.7 Осуществление механизированных работ по предуборочной подготовке сельхоз угодий (дефолиация, десикация, скашивание ботвы и другие)
	5.8 Осуществление механизированных работ по уборке урожая
	5.9 Осуществление механизированных работ на животноводческих фермах
	5.10 Осуществление транспортных и механизированных погрузочно-разгрузочных работ (подвоз семенного/посадочного материала и удобрений, ядохимикатов, ГСМ, вывоз урожая)
6. Осуществление технического обслуживания СМО	6.1 Проведение внешнего осмотра СМО
	6.2 Проверка давления в шинах СМО
	6.3 Проверка уровней технических жидкостей (моторное масло, компрессорное масло, трансмиссионное масло, тормозная жидкость, охлаждающая жидкость и другие)
	6.4 Проверка топливной системы
	6.5 Проверка натяжения ремней, цепей
	6.6 Проверка работоспособности соединений между сельскохозяйственной машиной и прицепным рабочим оборудованием
	6.7 Регулировка тормозной системы
	6.8 Регулировка сцепления
	6.9 Проверка системы смазки
	6.10 Проверка работоспособности электрического оборудования (освещение, сигнализация, система, система старт/стоп, индикаторы панели управления и другие)
	6.11 Подтяжка резьбовых соединений СМО
	6.12 Устранение механических неполадок прицепного оборудования
	6.13 Устранение неполадок, обнаруженных в пневмо- и гидросистемах (регулировка уровней технических жидкостей, давление в шинах и другие)

	6.14 Устранение неполадок, обнаруженных в электрической и электронной системах (замена осветительных элементов, датчиков и другие)
	6.15 Смазка узлов трения и механизмов передач (подшипники, втулки, цепные передачи, точки соединения и другие)
	6.16 Проверка работоспособности СМО в комплексе
	6.17 Замена технических жидкостей СМО с соблюдением требований охраны окружающей среды
	6.18 Постановка техники на хранение с соблюдением требований охраны окружающей среды
7. Осуществление текущего/капитального ремонта СМО	7.1 Диагностика технического состояния СМО
	7.2 Диагностика технических дефектов
	7.3 Определение степени износа рабочих деталей (плуг, сопла, диски, ножи и другие)
	7.4 Определение метода ремонта и действий, связанных с процессом ремонта
	7.5 Составление перечня изношенных/повреждённых деталей, подлежащих замене/ремонту
	7.6 Проверка работоспособности СМО после ремонта
	7.7 Замена изношенных деталей СМО
	7.8 Ремонт СМО (рихтовка, правка, сварка и др. слесарные работы)
	7.9 Ремонт СМО (мотор, передний/задний мосты, трансмиссия, редуктор отбора мощности и другие)
	7.10 Ремонт гидравлической системы (насосы, силовой цилиндр и другие)
	7.11 Ремонт тормозной системы (пневмокамеры, манжеты, мембраны, и другие)
	7.12 Ремонт рулевой системы
	7.13 Ремонт пневматической системы
	7.14 Ремонт системы охлаждения
	7.15 Ремонт отдельных элементов системы подачи топлива
	7.16 Ремонт электрического и электронного оборудования (замена датчиков, осветительных приборов и другие)
	7.17 Ремонт рабочего инструмента и оснастки
8. Завершение рабочего процесса	8.1 Проверка качества выполненных работ поэтапно и по завершении
	8.2 Уборка рабочего места, оборудования и инструментов с соблюдением правил и норм по охране окружающей среды
	8.3 Осуществление процесса утилизации и повторного использования материалов
	8.4 Удаление отработанных жидкостей, отходов, вредных веществ и материалов в специально отведенные места в соответствии с действующим законодательством
	8.5 Регистрация выполненных работ (по техобслуживанию, ремонту, полевым работ)
	8.6 Сдача на хранение оборудования, инструментов и неиспользованных материалов
	8.7 Предоставление отчёта руководству о проделанных работах и использованных материалах

I. Персональные и профессиональные качества

1. Хорошее физическое развитие
2. Дисциплинированность
3. Внимательность к деталям
4. Ответственность
5. Сообразительность
6. Наблюдательность
7. Хорошая память

8. Хорошая координация
9. Острое зрение и хороший слух
10. Стремление к саморазвитию
11. Обучаемость
12. Коммуникабельность

II. Требования к знаниям, умениям и навыкам

1. Нормы охраны здоровья и безопасности труда
2. Правила защиты окружающей среды
3. Основы электроники и автоматики
4. Основы электротехники
5. Основы электромеханики
6. Основы гидравлики
7. Основы агрономии
8. Номенклатура, устройство, технические характеристики и принципы действия различных марок и моделей СМО
9. Технологические процессы в своей сфере деятельности
10. Типы и свойства технических жидкостей и химических веществ, используемых в данной сфере деятельности
11. Правила проведения ремонтных работ
12. Правила эксплуатации СМО
13. Нормы пожарной безопасности
14. Навыки работы со справочной литературой
15. Управление СМО
16. Правила регулировки СМО
17. Правила эксплуатации и обслуживания СМО
18. Определение дефектов/неисправностей
19. Навыки использования современной вычислительной техникой
20. Работа с инструментами
21. Методы оказания первой помощи пострадавшим в экстренных случаях
22. Использование точного измерительного инструмента
23. Методы предотвращения преждевременного износа деталей
24. Методы эффективной организации рабочих мест
25. Методы эффективного планирования ресурсов и необходимых материалов
26. Методы контроля за качеством выполняемых работ
27. Ведение первичной документации по учёту расходов
28. Профессиональная терминология
29. Владение иностранными языками
30. Действующие технологические стандарты
31. Принятие решений
32. Расстановка приоритетов
33. Способность выполнять задания в установленные сроки

III. Оборудование, инструменты, принадлежности и рабочие материалы

1. Трактора колёсные и гусеничные
2. Землеройные машины, экскаваторы, бульдозеры
3. Системы наблюдения, GPS и автопилот
4. Погрузчики (фронтальные и телескопные)
5. Комбайны для уборки зерновых и технических культур
6. Комбайны для уборки сахарной свеклы
7. Комбайны для уборки овощей и картофеля
8. Комбайны для уборки винограда и ягод

9. Комбайны для уборки фруктов
10. Комбайны для уборки ореховых культур
11. Комбайны для уборки фуража
12. Хедер для уборки зерновых
13. Приспособление к комбайну для уборки рапса
14. Хедер для уборки подсолнечника
15. Хедер для уборки кукурузы
16. Сеялки для посева зерновых
17. Пропашные сеялки
18. Машины для посева овощей
19. Машины для посадки овощей и картофеля
20. Машины для мульчирования
21. Машины для установки капельного орошения
22. Машины для посадки многолетних насаждений
23. Устройства для копки ям
24. Оборудование для установки шпалерных столбов
25. Плуги (прицепные, навесные, реверсные)
26. Садовые платформы.
27. Дисковые бороны
28. Зубовые и пружинные бороны
29. Катки зубчатые, кольчато-шпоровые и гладкие
30. Комбинированные агрегаты для обработки почвы
31. Культиваторы для сплошной обработки почвы
32. Культиваторы для междурядной обработки почвы
33. Культиваторы для обработки почвы в садах
34. Культиваторы для обработки почвы в виноградниках
35. Луцильники стерни
36. Фрезы для садов, виноградников и овощных культур
37. Измельчители растительных отходов
38. Мульчирующие устройства
39. Машины для внесения твердых удобрений (органических, минеральных)
40. Машины для внесения жидких удобрений (органических, минеральных)
41. Машины для очистки и калибровки семян
42. Машины для протравливания семян
43. Опрыскиватели для защиты многолетних растений
44. Опрыскиватели для защиты полевых культур
45. Машины для заправки опрыскивателей
46. Прицепы для транспортировки воды
47. Ирригационные машины
48. Рулонный пресс-подборщик
49. Машины для пресс-подборщика соломы в тюки
50. Сельскохозяйственные прицепы/бункера (для транспортировки кормовых культур, сельскохозяйственной продукции)
51. Машины для приготовления и раздачи кормов
52. Технологические линии для производства гранулированных кормов
53. Оборудование для приготовления комбинированных кормов
54. Технологические линии для производства брикетов
55. Технологические линии для производства гранул
56. Молотилки вертикальные и горизонтальные с молотками и ножами
57. Оборудование для диагностики электрических и электронных систем
58. Оборудование для диагностики гидравлических систем
59. Оборудование для диагностики пневматических систем

60. Оборудование для диагностики систем подачи топлива
61. Оборудование для ремонта СМО (стенд для ремонта коробок передач, моторов, передних/задних мостов и другие)
62. Подъёмные устройства (тельфер и другие)
63. Сварочное оборудование
64. Оборудование для обработки металлов.
65. Набор слесарных инструментов.
66. Набор контрольно-измерительных приборов (штангенциркуль, микрометр, микроскоп, приборы для измерения углов и параллелей и другие).
67. Спецдежда и средства индивидуальной защиты.
68. Вычислительная техника (компьютер, периферия и другие)
69. Канцелярские принадлежности

IV. Тенденции развития

1. Цифровизация и роботизация сельскохозяйственного производства, которая позволит повысить производительность труда и качество выполняемой работы.
2. Использование современных цифровых технологий увеличит потребность в квалифицированных специалистах на местах, что потребует модернизацию программ профессионального обучения, организацию переподготовки и повышения квалификации кадров, в том числе по модели практико-ориентированного (дуального) обучения.
3. Специалисты, прошедшие подготовку по системе практико-ориентированного (дуального) обучения будут иметь возможность включаться в деятельность предприятия. Сократится время на адаптацию к условиям труда, а предприятия, в свою очередь, смогут сэкономить на материальных и временных ресурсах.
4. Сокращение количества рабочих мест по данной профессии повысит необходимость организации переподготовки высвободившихся работников данной сферы.

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.

Раздел 17 «Швейное производство»

Квалификационные характеристики

126. Мехатроник швейного оборудования

Функциональные обязанности	Трудовые действия
1. Организация рабочего процесса и рабочего места	1.1 Участие в инструктажах по противопожарной безопасности, охране труда и эксплуатации оборудования
	1.2 Применение специальной одежды и индивидуальных средств защиты
	1.3 Прием/сдача смены (при сменном режиме работы)
	1.4 Анализ рабочего задания и технической документации (оперативный журнал, чертежи, схемы, графики)
	1.5 Подбор рабочего инструмента в соответствии с рабочим заданием
	1.6 Согласование рабочих мероприятий с коллегами и руководством
	1.7 Выбор метода и последовательности выполнения работ
	1.8 Проверка работоспособности рабочего инструмента и удовлетворения его требованиям охраны труда
	1.9 Установка/демонтаж временных защитных ограждений,

	информационных знаков
	1.10 Информирование руководства о выявленных неисправностях в работе оборудования
	1.11 Ведение учетной документации (заявки на запасные части, оперативный журнал, график ремонта оборудования и другие)
	1.12 Участие в мероприятиях по повышению профессиональной квалификации
	1.13 Разработка предложений по оптимизации рабочего процесса
2. Осуществление слесарных работ	2.1 Разметка материалов
	2.2 Резка материалов
	2.3 Рубка материалов
	2.4 Гибка заготовок
	2.5 Рихтовка заготовок /деталей
	2.6 Сверление отверстий
	2.7 Нарезка резьбы (внутренней и наружной)
	2.8 Опиливание заготовок
	2.9 Шлифовка деталей
	2.10 Полировка деталей
	2.11 Обработка поверхностей, соединений (шабрение, обезжиривание, зенкование и другие)
	2.12 Лужение деталей
	2.13 Пайка деталей
	2.14 Склеивание деталей
	2.15 Клепка деталей
	2.16 Заточка рабочего инструмента (сверла, ножи, отвертки и др.)
	2.17 Осуществление сварочных работ (контактная сварка)
	2.18 Осуществление сборочных работ
3. Монтаж технологического оборудования	3.1 Принятие участия в приемке оборудования (распаковка, внешний осмотр, проверка комплектности)
	3.2 Разметка места монтажа оборудования
	3.3 Транспортировка оборудования к месту сборки/монтажа
	3.4 Расположение оборудования на месте монтажа (установка, крепление, фиксация)
	3.5 Сборка элементов оборудования
	3.6 Позиционирование оборудования по осям X, Y и Z
	3.7 Подключение составных элементов оборудования между собой
	3.8 Подключение оборудования к инженерным системам (электроэнергия, водоснабжение, сжатый воздух, система вентиляции)
	3.9 Заполнение резервуаров техническими жидкостями (вода, смазка, масло)
	3.10 Проверка правильности сборки/монтажа и подключений
	3.11 Проверка оборудования на работоспособность в ручном режиме
	3.12 Устранение выявленных несоответствий
4. Конфигурация электрических и электронных систем оборудования	4.1 Участие в монтаже электрических и электронных систем оборудования
	4.2 Подключение и отключение электрических и электронных систем оборудования
	4.3 Диагностика электрических и электронных систем оборудования
	4.4 Интерпретация функциональных кодов и кодов ошибок
	4.5 Устранение причин возникновения ошибок (ремонт, замена, настройка, перезагрузка)
	4.6 Осуществление контроля за технологическими параметрами электрических и электронных систем оборудования
	4.7 Осуществление визуального контроля за работой

	электрических и электронных систем оборудования
	4.8 Анализ комплексной работы систем оборудования
	4.9 Синхронизация функционирования комплекса систем оборудования
	4.10 Параметрирование системы управления
	4.11 Участие в проведении лабораторных испытаний и проверок электрического оборудования
5. Осуществление пуско-наладочных работ технологического оборудования	5.1 Запуск технологического оборудования (подача электроэнергии, сжатого воздуха, воды и другие)
	5.2 Заправка технологического оборудования рабочими материалами (игла, нить, ткань, лента, фурнитура, намотка шпулей и другие)
	5.3 Установление приспособлений и средств малой механизации (улитка, лапка с ограничителем, формирователь сборок и другие)
	5.4 Выставление параметров технологического оборудования (скорость, температура, длина стежка и другие)
	5.5 Выполнение пробной работы на технологическом оборудовании
	5.6 Проверка качества выполненного процесса в соответствии с заданными технологическими требованиями
	5.7 Юстировка технических параметров оборудования
	5.8 Участие в процессе передачи оборудования в эксплуатацию
	5.9 Предоставление рабочему персоналу рекомендаций по правильной и безопасной эксплуатации оборудования
6. Осуществление технического обслуживания технологического оборудования	6.1 Проверка технологического оборудования на соответствие требованиям охраны труда (наличие ограждений, датчиков, блокировок, знаков)
	6.2 Проверка оборудования на соответствие техническим параметрам (посторонние шумы, повышенная температура, вибрация, утечки)
	6.3 Проверка уровней технических жидкостей
	6.4 Устранение мелких неисправностей технологического оборудования (обрыв нити, петление, поломка иглы, горение ленты, заточка ножей и другие)
	6.5 Смазка узлов и механизмов
	6.6 Определение степени износа поверхностей
	6.7 Проверка крепежных элементов
	6.8 Проверка ремней, цепей (натяжение, целостность)
	6.9 Проверка приводов, узлов и механизмов
	6.10 Проверка качества работы режущих элементов технологического оборудования
	6.11 Проверка работоспособности пневматических и гидравлических систем, целостности шлангов и соединений
	6.12 Проверка работоспособности системы подачи смазочных материалов
7. Осуществление планово-предупредительных и ремонтно-восстановительных работ технологического оборудования	7.1 Анализ характера неисправностей и степени сложности ремонта
	7.2 Определение причин возникновения неисправностей
	7.3 Определение перечня действий по устранению неисправностей
	7.4 Определение метода ремонта
	7.5 Слив технических жидкостей
	7.6 Осуществление чистки и детальной разборки узлов, подлежащих ремонту
	7.7 Восстановление изношенных деталей
	7.8 Замена изношенных деталей и узлов механизмов
	7.9 Замена технических фильтров (воздушные, масляные, турбинные)
	7.10 Осуществление сборки и регулировки узлов и механизмов
8. Завершение рабочего	8.1 Контроль качества выполненных работ поэтапно и по

процесса	завершении рабочего процесса
	8.2 Уборка рабочего места, оборудования
	8.3 Сортировка отработанных материалов, технических жидкостей, в соответствии с требованиями охраны окружающей среды, охраны труда и противопожарной безопасности
	8.4 Отключение оборудования (электроэнергия, сжатый воздух, вода и другие)
	8.5 Сдача на хранение инструментов и неиспользованных материалов
	8.6 Информирование руководства о проделанной работе

I. Персональные и профессиональные качества

1. Стрессоустойчивость
2. Пространственное мышление
3. Внимательность
4. Коммуникабельность
5. Стремление к саморазвитию
6. Сообразительность
7. Острое зрение и слух
8. Развитый глазомер
9. Наблюдательность
10. Дисциплинированность
11. Ответственность
12. Исполнительность
13. Трудолюбие

II. Требования к знаниям, умениям и навыкам

1. Нормы охраны здоровья, безопасности труда, пожарной и электробезопасности
2. Правила защиты окружающей среды
3. Правила внутреннего распорядка, основ трудового законодательства
4. Основы электроники и автоматики
5. Основы электротехники
6. Основы электромеханики
7. Основы гидравлики, пневматики
8. Основы металлообработки и металловедения
9. Технические характеристики, конструктивные особенности, назначение, режимы работы и правила эксплуатации технологического оборудования
10. Навыки чтение чертежей и схем
11. Технологии и технологические процессы в своей сфере деятельности
12. Типы и свойства технических жидкостей и химических веществ, используемых в данной сфере деятельности
13. Правила проведения ремонтных работ
14. Навыки работы со справочной литературой
15. Навыки определения дефектов/неисправностей
16. Навыки пользования современной вычислительной техникой
17. Навыки работы с инструментами/приборами
18. Методы оказания первой помощи пострадавшим в экстренных случаях
19. Навыки использования точного измерительного инструмента
20. Методы предотвращения преждевременного износа деталей
21. Методы эффективной организации рабочих мест
22. Методы эффективного планирования ресурсов и необходимых материалов
23. Методы контроля за качеством выполняемых работ
24. Навыки ведения первичной документации по учёту расходов

25. Профессиональная терминология
26. Владение основами иностранных языков
27. Действующие технологические стандарты
28. Принятие решений
29. Умение анализировать
30. Расстановка приоритетов
31. Способность выполнять задания в установленные сроки

III. Оборудование, инструменты, принадлежности и рабочие материалы

1. Раскройное оборудование (дисковые, лазерные, ленточные, сабельные и другие)
2. Вырубочные прессы
3. Прямострочные одноигольные машины челночного стежка
4. Прямострочные одноигольные машины с электронным управлением
5. Прямострочные двухигольные швейные машины челночного стежка
6. Безпосадочные машины
7. Краеобметочные машины
8. Краеобметочно-стачивающие машины (оверлоки)
9. Машины строчки «зиг-заг»
10. Многоигольные машины
11. Плоскошовные (распошивальные) машины
12. Машины цепного стежка
13. Подшивочные машины
14. Наметочные машины
15. Закрепочные машины
16. Петельные машины
17. Пуговичные машины
18. Швейные машины для обработки карманов
19. Мешкозашивочные машины
20. Машины для тяжелых и сверхтяжелых материалов
21. Скорняжные машины
22. Машины для обуви и кожгалантереи
23. Мокасиновые швейные машины
24. Ковровые и специальные оверлоки
25. Стегальные машины и оборудование для производства матрасов
26. Машины для герметизации (проклейки) швов
27. Машины ручного стежка
28. Машины для декорирования (декоративные строчки)
29. Вышивальные машины
30. Машина для спуска края деталей
31. Машины для выворотки полуфабрикатов готовых изделий
32. Литьевые агрегаты
33. Затяжное оборудование (ЗНК, ЗПК)
34. Установки для влажно-тепловой обработки (парогенераторы, паровые установки, утюги, гладильный пресс, гладильные системы, прессы для дублирования)
35. Прессы установочные и специальные (пуговиц и металлофурнитуры)
36. Приспособления малой механизации
37. Направляющие приспособления (линейки-ограничители, лапки для соединения деталей и прокладывания строчек без подгибки края)
38. Приспособления для подгибки края детали без соединения ее с другой деталью
39. Приспособления для соединения двух или более деталей без подгибки, с подгибкой края одной из них или нескольких деталей, которые подаются из рулона в виде полосы материала

40. Приспособления для окантовывания открытых срезов
41. Приспособления к машинам-полуавтоматам для прикрепления фурнитуры
42. Линейки ограничительные
43. Лапки (базовые, отделочные, специальные, для двухигольных машин, для машин с игольным продвижением, для машин с двойным продвижением, для машин с тройным продвижением, тефлоновые, для оверлоков, для плоскошовных машин, для машин строчки зиг-заг, для закрепочных машин)
44. Окантователи (для прямострочных машин, для оверлоков, для плоскошовных машин, для рукавных машин, для машин строчки зиг-заг)
45. Крепление к окантователю
46. Приспособления (для одноигольных швейных машин, для двухигольных швейных машин, для оверлоков, для плоскошовных машин, для пуговичных, петельных и многоигольных машин, для швейных автоматов)
47. Пуллеры
48. Устройства подачи эластичной тесьмы
49. Набор слесарных инструментов и оборудования (ручной и электрический)
50. Портновские ножницы
51. Смазочные материалы
52. Специальная одежда и средства индивидуальной защиты
53. Защитные устройства
54. Набор измерительных инструментов
55. Разметочные инструменты
56. Грузоподъемные механизмы

IV. Тенденции развития

1. Цифровизация и роботизация швейного производства позволит повысить производительность труда и качество выполняемой работы.
2. Использование современных цифровых технологий увеличит потребность в квалифицированных специалистах на местах, что потребует модернизации программ профессионального обучения, организации переподготовки и повышения квалификации кадров, в том числе по модели практико-ориентированного (дуального) обучения.
3. Специалисты, прошедшие подготовку по системе практико-ориентированного (дуального) обучения будут иметь возможность включаться в деятельность предприятия, сократится время на адаптацию к условиям труда, а предприятия, в свою очередь, смогут сэкономить на материальных и временных ресурсах.
4. Сокращение количества рабочих мест по данной профессии повысит необходимость организации переподготовки высвободившихся работников данной сферы.

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.»;

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

Раздел 15 «Механическая обработка металлов и других материалов»		
114.	124	Мехатроник металлообрабатывающего оборудования
Раздел 16 «Растениеводство»		
115.	125	Мехатроник сельскохозяйственных машин и оборудования
Раздел 17 «Швейное производство»		
116.	126	Мехатроник швейного оборудования

».

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

Министр

Е. КУЛИЧЕНКО

г. Тирасполь
7 апреля 2020 г.
№ 401