

**Утверждено**  
Приказом № 3-0 НП ТПП ПМР  
от 17 февраля 2020 г.

**Президент**  
**НП «Торгово-промышленная палата ПМР»**  
\_\_\_\_\_ **Ю.Г. Ганин**

**ПРОФИЛЬ ПРОФЕССИИ**  
***Мехатроник***  
***швейного оборудования***

**Разработан:**

Торгово-промышленной палатой Приднестровья



**В рамках проекта:**

*«Наращивание потенциала Торгово-промышленной палаты Приднестровья в области дуального профессионального образования и обучения»*

**Осуществляемый:**

Агентством по Международному Сотрудничеству Германии (GIZ)

**Рабочая группа:**

1. Павленко О.А., главный механик ООО «Софтшуз», г. Бендеры.
2. Черный В.В., бригадир механической службы ЗАО «Швейная фабрика «Вестра», г. Бендеры.
3. Шевчук Д.А., начальник энергомеханической службы швейного производства ЗАО «Тиротекс», г. Тирасполь.
4. Армаш Д.Д., главный механик ЗАО «Одема им. В.Соловьевой», г. Тирасполь
5. Кирьяков А.Л., наладчик технологического оборудования швейного производства ЗАО «Тиротекс», г. Тирасполь.

**Документ прошел внешнюю проверку:**

- на ЗАО «Тигина», г. Бендеры;
- на ООО «Видикон», г. Тирасполь.

**Дата:** 27 – 28 января 2020 г.

**Место:** г. Тирасполь, ТПП ПМР

Обязанности	Рабочие задания
<b>1. Организация рабочего процесса и рабочего места</b>	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 др.)
	1.12 Участие в мероприятиях по повышению профессиональной квалификации
	1.13 Разработка предложений по оптимизации рабочего процесса
<b>2. Осуществление слесарных работ</b>	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 др.)

	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
<b>3. Монтаж технологического оборудования</b>	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
<b>4. Конфигурация электрических и электронных систем оборудования</b>	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
<b>5. Осуществление пуско-наладочных работ технологического оборудования</b>	5.1 Запуск технологического оборудования (подача электроэнергии, сжатого воздуха, воды и др.)
	5.2 Заправка технологического оборудования рабочими материалами (игла, нить, ткань, лента, фурнитура, намотка шпулей и др.)
	5.3 Установление приспособлений и средств малой механизации (улитка, лапка с ограничителем, формирователь сборок и др.)
	5.4 Выставление параметров технологического оборудования (скорость, температура, длина стежка и др.)
	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
<b>6. Осуществление технического обслуживания технологического оборудования</b>	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 др.)
	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
<b>7. Осуществление планово-предупредительных и ремонтно-восстановительных работ технологического оборудования</b>	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
<b>8. Завершение рабочего процесса</b>	8.1 Контроль качества выполненных работ поэтапно и по 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 др.)
	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. Общие знания и навыки**

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. Технологические машины, оборудование, установки и материалы**

1. Раскройное оборудование (дисковые, лазерные, ленточные, сабельные и др.)
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. Намёточные 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 краев 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. Будущие тенденции и заботы**

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.