**Пояснительная записка**

**к проекту профессионального стандарта**

**«Оператор бумагоделательных, картоноделательных машин»**

Москва, 2015 г.

**Содержание**

|  |  |
| --- | --- |
| **Раздел 1 Общая характеристика вида профессиональной деятельности, трудовых функций** | 3 |
| * 1. Информация о перспективах развития вида профессиональной деятельности
 | 3 |
| 1.2.Обобщенные трудовые функции, входящие в вид профессиональной деятельности, и обоснование их отнесения к конкретным уровням квалификации | 5 |
| 1.3 Состав трудовых функций и обоснование их отнесения к конкретным уровням (подуровням) квалификации | 8 |
| **Раздел 2. Основные этапы разработки проекта профессионального стандарта**  | 9 |
| 2.1. Этапы разработки профессионального стандарта | 9 |
| 2.2. Сведения об организациях, привлеченных к разработке и согласованию проекта профессионального стандарта | 10 |
| 2.3. Требования к экспертам, привлеченным к разработке проекта профессионального стандарта  | 11 |
| 2.4. Общие сведения о нормативно-правовых документах, регулирующих вид профессиональной деятельности, для которого разработан проект профессионального стандарта  | 11 |
| **Раздел 3. Обсуждение проект профессиональных стандартов** | 12 |
| **Приложение 1. Сведения об организациях, привлеченных к разработке и согласованию проекта профессионального стандарта** | 14 |
| **Приложение 2. Сводные данные об организациях и экспертах, привлеченных к обсуждению профессионального стандарта** | 15 |
| **Приложение 3. Сводные данные о поступивших замечаниях и предложениях к проекту профессионального стандарта** | 17 |

**Пояснительная записка**

**Раздел 1. Общая характеристика вида профессиональной деятельности, трудовых функций**

* 1. **Информация о перспективах развития вида профессиональной деятельности**

Одной из стратегически и социально значимых отраслей промышленности в экономике Российской Федерации является целлюлозно-бумажная промышленность, которая входит в состав лесопромышленного комплекса страны.

Продукция, вырабатываемая предприятиями целлюлозно-бумажная промышленности, находит применение в других отраслях: полиграфической, химической, радиотехнической, пищевой, отдельные виды продукции используются в строительстве и медицине.

Объемы производства и потребления бумажно-картонной продукции оказывают непосредственное влияние на социальное и культурное развитие общества.

При этом необходимо отметить, что при большом (более 190) количестве предприятий структура их очень неоднородна. Одна часть предприятий небольшой мощности с устаревшим оборудованием со значительным моральным и физическим износом. Другая часть (флагманы целлюлозно-бумажной промышленности) с самым современным уровнем техники, современными технологиями производства.

**Д**альнейшее обезвоживание происходит **в прессовой части** механическим отжимом под действием давления и вакуума путём пропуска полотна через несколько (2-3, реже 4-5) вальцовых прессов, расположенных последовательно (часто первый и второй прессы объединены в сдвоенный пресс). При этом повышаются объёмная масса, прочностные свойства, прозрачность, снижаются пористость и впитывающая способность бумаги. Прессование выполняется между шерстяными сукнами, которые предохраняют ещё слабую бумагу от разрушения, впитывают отжатую влагу и одновременно транспортируют полотно. Каждый пресс имеет своё сукно. На всех новых быстроходных бумагоделательной машины нижние валы прессов делаются перфорированными (как гауч-валы). Они покрываются специальной резиной, что улучшает обезвоживание и увеличивает срок службы.

**Н**а некоторых бумагоделательных машин вместо нижних отсасывающих валов устанавливаются валы со специальным желобчатым рифлением (канавками). На мощных бумагоделательных машинах нижние валы первого и второго прессов делаются отсасывающими (аналогично гауч-валу). Часто, кроме прессов с сукнами, устанавливают ещё сглаживающие (или офсетные) прессы без сукон для уплотнения бумаги и придания ей гладкости. Затем полотно бумаги с сухостью до 45% поступает в сушильную часть.

В последние годы на предприятиях отрасли, вырабатывающих бумагу различного назначения произошла существенная модернизация технологического процесса, позволившая увеличить объемы вырабатываемой бумаги. Так ОАО «Монди Сыктывкарский ЛПК» реализовав проект под названием «Степ» увеличил выпуск бумаги и картона 1,5 раза по сравнению с 2010 годом. Предприятие ОАО «Группа «Илим» в г. Коряжма Архангельской области запустила новую машину по выпуску 70 тыс.тонн бумаги. Идет освоение мелованной бумаги на предприятии ОАО «Кама» Пермской обл.

 Кроме того, идет модернизация бумагоделательных и картоноделательных машин с целью повышения объемов выпускаемой продукции в Вологодской области, республике Адыгея, Нижегородской области и др.

Таким образом, перспектива развития бумажного и картонного производства приобретает все большее значение и, как следствие, возникает необходимость решать вопросы в технологии изготовления бумаги и картона. Общими для всех типов машин по изготовлению бумаги и картона являются процессы прессования и наката.

Основное назначение прессовой части БДМ и КДМ состоит в дальнейшем обезвоживании полотна бумаги и картона и улучшении качества их поверхности. При этом увеличиваются площадь контакта и силы сцепления между волокнами, изменяется ряд свойств бумаги и картона: повышается объемная масса, снижается пористость, воздухопроницаемость, впитывающая способность, увеличивается механическая прочность на разрыв, излом и продавливание, повышается непрозрачность и т.д.

На некоторых машинах прессовая часть оборудована пересасывающим устройством, с помощью которого полотно с сеточной части на прессовую снимаемся автоматически.

С повышением давления прессования сухость бумаги и картона возрастает. Полотно бумаги и картона обезвоживают на прессах при максимальном давлении, при котором не нарушается строение бумажного и картонного полотна. Чтобы не раздавливать бумажное и картонное полотно, прессовать необходимо ступенчато, повышая давление на каждом последующем прессе.

Эффективность обезвоживания на прессах во многом зависит от правильности подбора сукон. В зависимости от скорости машины, вида вырабатываемой продукции и порядкового номера пресса подбирается вид ткани сукна. На первом прессе применяют тонкое пористое сукно, хорошо пропускающее воду, так как из бумажного и картонного полотна отжимается наибольшее количество воды, на втором и третьем прессах – сукна более толстые с меньшей водопропускной способностью, так как на них из бумаги и картона отжимается меньше воды, чем на первом.

В процессе работы поры прессовых сукон забиваются волокном, клеем и наполнителем. В результате водопропускная способность сукна значительно ухудшается и снижается сухость бумаги и картона. Сукно загрязняется неравномерно по всей поверхности. На грязном сукне бумага и картон могут раздавливаться прессовыми валами, так как вода не проходит через сукно, вследствие чего бумажное или картонное полотно дробится.

Каждый пресс имеет свой привод. Скорости прессовых валов постепенно увеличиваются от первого к последнему. Вследствие увеличения скорости бумага удлиняется и натягивается. Натяжение полотна должно находиться в определенных пределах. При слабом натяжении полотна между прессами образуются складки, а при сильном – обрывы полотна. Выбирать надо, что - то среднее. После прессовой части бумажное и картонное полотно передается в сушильную часть БДМ и КБМ.

Обсуживают оборудование и управляют процессом прессования бумаги и картона – прессовщики БДМ и КДМ.

Бумагоделательная и картоноделательная машина снабжены накатом для осуществления намотки бумаги и картона. Назначение наката – обеспечить равномерную, плотную намотку бумаги и картона в рулоны. Равномерность намотки как по радиусу, так и по ширине рулона зависит от качества бумаги.

Основной частью наката является несущий чугунный барабан, который вращается от привода машины. Окружная скорость барабана равна скорости бумажного или картонного полотна. Для охлаждения поверхности полотна, снижения в нем статического электричества внутрь барабана подается вода, которая отводится с помощью сифона. Накат имеет рабочие и заправочные рычаги.

Накаты имеют пневматический прижим наматываемого рулона к несущему барабану и автоматическую передачу рулона с заправочных рычагов на рабочие опоры, находящиеся на направляющих, установленных на станинах.

К заправочным рычагам крепятся пневматические цилиндры, обеспечивающие прижим рулона к цилиндру и плотность намотки в период заправки. Заправочные рычаги после освобождения от тамбурного валика автоматически переводятся в начальное положение и в них устанавливается тамбур, на который будет наматываться следующий рулон.

Некоторые виды бумаги и картона пред накатом увлажняют, с целью созданию условий для дополнительной отделки продукции, например, на суперкаландре. Для увлажнения бумаги и картона используется несколько видов увлажнительных установок.

Обсуживают оборудование и управляют процессом намотки бумаги и картона – накатчики БДМ и КДМ.

Прессовщик и накатчик БДМ и КДМ, Помимо генератора кислорода, в состав оборудования **модульной кислородной станции** входят: один или два воздушных компрессора, комплект фильтров для грубой и тонкой очистки сжатого воздуха от масла и других загрязнений, осушитель сжатого воздуха, стальные сосуды для накопления и хранения запаса сжатого воздуха и кислорода, технологический трубопровод с установленной запорной арматурой, микропроцессорная система контроля и управления технологическим процессом. В случае, если **кислородная станция** предназначена для заправки кислородом стальных баллонов, то в состав оборудования дополнительно входят специальный кислородный компрессор, повышающий давление газа на выходе до 150 бар и газонаполнительная рампа, позволяющая заправлять одновременно несколько баллоновПомимо генератора кислорода, в состав оборудования **модульной кислородной станции** входят: один или два воздушных компрессора, комплект фильтров для грубой и тонкой очистки сжатого воздуха от масла и других загрязнений, осушитель сжатого воздуха, стальные сосуды для накопления и хранения запаса сжатого воздуха и кислорода, технологический трубопровод с установленной запорной арматурой, микропроцессорная система контроля и управления технологическим процессом. В случае, если **кислородная станция** предназначена для заправки кислородом стальных баллонов, то в состав оборудования дополнительно входят специальный кислородный компрессор, повышающий давление газа на выходе до 150 бар и газонаполнительная рампа, позволяющая заправлять одновременно несколько баллоновПомимо генератора кислорода, в состав оборудования **модульной кислородной станции** входят: один или два воздушных компрессора, комплект фильтров для грубой и тонкой очистки сжатого воздуха от масла и других загрязнений, осушитель сжатого воздуха, стальные сосуды для накопления и хранения запаса сжатого воздуха и кислорода, технологический трубопровод с установленной запорной арматурой, микропроцессорная система контроля и управления технологическим процессом. В случае, если **кислородная станция** предназначена для заправки кислородом стальных баллонов, то в состав оборудования дополнительно входят специальный кислородный компрессор, повышающий давление газа на выходе до 150 бар и газонаполнительная рампа, позволяющая заправлять одновременно несколько бал каждый в отдельности, должен знать явления и процессы, протекающие во время производства бумаги и картона, устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования. Уметь пользоваться запорно-регулирующей арматурой, контрольно-измерительными приборами, а также коммуникациями, подведенными к прессовой части и накату БДМ и КДМ. Знать и уметь выполнять приемы эксплуатации обслуживаемого оборудования в ручном, дистанционном и автоматическом режиме управления. Знать и уметь выполнять правила пуска и останова всего оборудования. Знать, выполнять и требовать с прессовщиков и накатчиков низших разрядов правила техники безопасности при эксплуатации обслуживаемого оборудования.

Существующая нормативная, методическая и учебная документация, профессиональные стандарты, содержащиеся в «Едином тарифно-квалификационном справочнике работ и профессий рабочих» устарели, поскольку на современных предприятиях на участке производства бумаги и картона используются новые приемы и современное оборудование. Это требует разработки новых стандартов с повышением уровня квалификации прессовщика и накатчика БДМ и КДМ.

Вид профессиональной деятельности прессовщика и накатчика – получение бумаги и картона различного назначения.

Основная цель профессиональной деятельности – получение бумаги и картона.

Обобщенная трудовая функция - осуществление стадии прессования бумаги и картона и намотка их на рулоны с использованием оборудования наката. В связи с этим изменились и трудовые функции прессовщики и накатчика БДМ и КДМ, которым необходимо было осваивать новое оборудование, изучать и внедрять новые технологические приемы и процессы, ориентироваться в работе на современные контрольно-измерительные приборы и управлении процессами промывки целлюлозы и получения кислорода через АСУТП с использованием компьютерной техники.

Технология промывки прессования бумаги и картона и намотка их в рулоны это многофакторные процессы и эффективность проведенной операции зависит от конструктивных особенностей оборудования прессования и наката. Все эти операции контролирует и регулирует обслуживающий персонал участков прессования и наката.

С учетом конструкционной особенности оборудования прессования, наката и бумагообразующих свойств готовой бумаги и картона подбираются технологические режимы прессования и наката. .

**1.2. Обобщенные трудовые функции, входящие в вид профессиональной деятельности, и обоснование их отнесения к конкретным уровням квалификации**

Описание обобщенных трудовых функций, входящих в вид профессиональной деятельности, и обоснование их отнесения к конкретным уровням квалификации представлены в таблице 1. Обоснование установленного уровня квалификации проведено с учетом квалификационных характеристик.

Таблица 1 - Обобщенные трудовые функции

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Код | Обобщенные трудовые функции | Уровень квалифи-кации | Обоснование уровня |
| А | Вести процесс по обслуживанию оборудования прессования бумаги и картона с соблюдением правил охраны труда | 3 | Уровень квалификации, позволяющий вести процесс прессования бумаги и картона. Осуществлять обслуживание оборудования и коммуникаций участка прессования бумаги и картона. Запускать в работу оборудование и наблюдать за технологическим процессом прессования. Деятельность прессовщика бумаги и картона данной квалификации осуществляется под руководством сменного мастера с проявлением самостоятельности при решении практических задач по ведению процесса прессования, запуску оборудования и наблюдением за технологическим процессом. Прессовщик несет индивидуальную ответственность за процесс прессования бумаги и картона и состояние коммуникаций вверенного участка. Выбор способа решения этих задач основан на базовых знаниях и практическом опыте с применением специальных умений. Требование о наличии основных программ профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программ переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих.Требование о наличии практического опыта. |
| В | Вести процесс обслуживания оборудования наката по намотке бумаги и картона с соблюдением правил охраны труда | 4 | Уровень квалификации, позволяющий вести процесс намотки бумаги и картона на накате БДМ и КДМ. Осуществлять обслуживание оборудования и коммуникаций наката. Запускать в работу накат и наблюдать за технологическим процессом получения бумаги и картона. Деятельность накатчика данной квалификации осуществляется под руководством сменного мастера с проявлением самостоятельности при решении практических задач получения бумаги и картона, запуску оборудования наката и наблюдением за технологическим процессом. Контролировать процесс получения бумаги и картона по контрольно-измерительной аппаратуре, выявление нарушений технологического режима, понижающих качество выпускаемой продукции.Характер умений должен позволить решать различные практические задачи в части оценки состояния работоспособности обслуживаемого оборудования, качества бумаги и картона. Решение таких задач зависит от различных ситуаций, требующих их анализа и принятия самостоятельных решений.Для решения этих задач необходимо понимание методических основ получения бумаги и картона. Требование о наличии основных программ профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программ переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих.Требование о наличии практического опыта. |

**1.3 Состав трудовых функций и обоснование их отнесения к конкретным уровням (подуровням) квалификации**

Описание состава трудовых функций и отнесение их к конкретным уровням квалификации представлены в таблице 2.

Таблица 2 - Трудовые функции

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование | Код | Уровень квалификации |
| Эксплуатационное обслуживание оборудования по прессованию бумаги и картона в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности и технологическим регламентом | А/01.3 | 3 |
| Регулирование технологических параметров работы оборудования по прессованию бумаги и картона в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности и технологическим регламентом | А/02.3 | 3 |
| . Прием и сдача смены на участке прессования бумаги и картона в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности и технологическим регламентом | А/03.3 | 3 |
| Предупреждать повреждения и аварии оборудования прессовой части БДМ и КДМ в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности и технологическим регламентом | А/04.3 | 3 |
| Эксплуатационное обслуживание оборудования наката по намотке бумаги и картона в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности и технологическим регламентом | В/01.3 | 3 |
| Регулирование технологических параметров работы оборудования наката по намотке бумаги и картона в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности и технологическим регламентом | В/02.3 | 3 |
| Прием и сдача смены на участке по намотке бумаги и картона в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности и технологическим регламентом | В/03.3 | 3 |
| Предупреждать повреждения и аварии оборудования наката БДМ и КДМ в соответствии с требованиями охраны труда, техники безопасности и технологическим регламентом | В/04.3 | 3 |

Отнесение трудовых функций к указанным выше уровням квалификации обосновано их соответствием уровням квалификации, предусмотренным Положением к приказу Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 12.04.2013 г №148н «Уровни квалификации в целях разработки профессиональных стандартов».

Уровни квалификации, предложенные в профессиональном стандарте, и уровни квалификации, предусмотренные в Положении к приказу от 12.04.2013 г №148н, имеют соответствия по характерам знаний и умений, по требованиям к уровню образования, по широте полномочий и ответственности, а также по путям достижения уровня квалификации.

**Раздел 2.  Основные этапы разработки проекта профессионального стандарта**

**2.1 Этапы разработки профессионального стандарта:**

2.1.1. Проведение анализа:

 - российских и международных профессиональных стандартов рабочих специальностей в области целлюлозно-бумажной промышленности и по схожим видам профессиональной деятельности других отраслей;

 - профессиональной деятельности с учетом отечественных и международных тенденций;

- состояния и перспектив развития соответствующего вида - квалификационных характеристик, содержащихся в Едином тарифно-квалификационном справочнике работ и профессий рабочих;

- наличие нормативных правовых актов, иных организационно-распорядительных документов, которыми определены требования к квалификации по профессиям, должностям, специальностям, соответствующим данному виду профессиональной деятельности.

2.1.2. Направление в Министерство труда и социальной защиты Российской Федерации уведомление о разработке проекта профессионального стандарта.

2.1.3. Разработка и согласование проекта профессионального стандарта.

2.1.4. Информирование представителей заинтересованных организаций о состоянии разработки и согласования проекта профессионального стандарта с публикацией хода работ в сети Интернет и на сайтах РАО «Бумпром» и ОАО «ЦНИИБ».

2.1.5. Проведение мониторинга технологий и содержания профессиональной деятельности в целях внесения изменений в проект профессиональный стандарт.

2.1.6. Представление в Министерство труда и социальной защиты Российской Федерации информации о ходе разработки проектов профессиональных стандартов.

 2.1.7.Обсуждение проекта профессионального стандарта, сбор отзывов и доработка проекта с учетом поступивших замечаний.

**2.2 Сведения об организациях, привлеченных к разработке и согласованию проекта профессионального стандарта**

Ответственная организация-разработчик профессионального стандарта ООО «Российский союз промышленников и предпринимателей» привлекла к организации и проведению разработки Общероссийское отраслевое объединение работодателей «Бумпром» (ОООР «Бумпром») и ОАО «Центральный научно-исследовательский институт бумаги» (ОАО «ЦНИИБ», как ведущих специалистов в области целлюлозно-бумажного производства. Специалисты данных организаций выполняют научно-исследовательские и методические работы, экспертизы в данной об

ласти.

В перспективе деятельность по апробации, внедрению и актуализации профессионального стандарта будет вести Общероссийское отраслевое объединение работодателей «Бумпром».

Сведения об организациях, привлеченных к разработке и согласованию проекта профессионального стандарта, приведены в приложении 1.

Кроме этого к проведению исследования в процессе разработки профессионального стандарта были привлечены компетентные организации. Их выбор осуществлялся на основе следующих критериев:

 - список организаций включает организации из разных субъектов Российской Федерации;

- среди организаций представлены организации, область деятельности которых связана с лесозаготовительным и деревообрабатывающим производством;

- организации обладают специалистами - экспертами, удовлетворяющими требованиям, описанным в п.2.3 данной пояснительной записки.

 Организации, с которыми нужно согласовывать проект стандарта, отсутствуют.

**2.3 Требования к экспертам, привлекаемым к разработке проекта профессионального стандарта**

При подборе экспертов для разработки профессионального стандарта «Cjljdobr» ОООР «Бумпром» и ОАО «ЦНИИБ» исходили из соображений компетентности привлекаемых экспертов, их способности к исследованию и всестороннему анализу необходимых материалов, их опыта разработки инструкций, а также умения работать в команде.

К разработке данного профессионального стандарта привлечены эксперты, работающие на предприятиях целлюлозно-бумажной промышленности: ОАО «Соликамскбумпром», ОАО «Архангельский ЦБК», ОАО «Группа «Илим», в т.ч. в филиалах Группы в г. Братск и г. Коряжма, ОАО «Маяк», ОАО «Сегежский ЦБК», ОАО «Сибгипробум», ОА «Монди СЛПК»

Кроме экспертов с предприятий ЦБП к разработке профессионального стандарта привлечены представители РАО «Бумпром», ФГБОУ ВПО «Санкт - Петербургский ГТУ растительных полимеров», Профсоюза работников лесных отраслей Российской Федерации. Представители (эксперты) указанных организаций в силу специфики их профессиональной деятельности компетентны для участия в разработке профессиональных стандартов и имеют опыт разработки нормативных документов.

**2.4 Общие сведения о нормативно-правовых документах, регулирующих вид профессиональной деятельности, для которого разработан проект профессионального стандарта***.*

Проект профессионального стандарта «Оператор бумагоделательных и картоноделательных машин» подготовлен в соответствии со следующими нормативно-правовыми документами, регламентирующими разработку профессиональных стандартов:

1.Постановление Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. №23 «О Правилах разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов».

2. Макет профессионального стандарта, утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 12.04.2013 № 147н,

3. Уровни квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов утвержденных приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 12.04.2013 №148н;

4. Методические рекомендации по разработке профессионального стандарта, утвержденных приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «29» апреля 2013 г. № 170н и др.

Проект профессионального стандарта разработан в соответствии с требованиями законодательной и нормативно-правовой базы в сфере труда и образования, в том числе:

- Трудового кодекса Российской Федерации (в действующей редакции);

- Федерального закона от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (в действующей редакции);

- Перечня работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования) работников (утвержден Приказом Минздравсоцразвития России от 12.04.2011 N 302н (ред. от 15.05.2013)).

Проект профессионального стандарта содержит информацию, связывающую разрабатываемый документ, с действующими классификаторами социально-экономической информации и квалификационными характеристиками:

- Общероссийским классификатором занятий (Постановление Госкомстата России от 30.12.1993, № 298);

- Общероссийским классификатором видов экономической деятельности (ОКВЭД2) ОК 029-2014;

**Раздел 3. Обсуждение проекта профессионального стандарта**

Публичное обсуждение проекта профессионального стандарта « Оператор бумагоделательных и картоноделательных машин» проводилось путем:

- размещения информации о разработке профессионального стандарта « Оператор бумагоделательных и картоноделательных машин» на сайте

РАО «Бумпром» <http://www.bumprom.ru/index.php?ids=292&sub_id=23622> 14.05.2015г.

- размещения информации о разработке профессионального стандарта «Оператор бумагоделательных и картоноделательных машин» на сайте ОАО «ЦНИИБ» http://tsniib.ru/news/ - 15.05.2015г.

- размещения информации о разработке профессиональных стандартов на форуме сайта ОАО «ЦНИИБ» <http://tsniib.ru/forum/messages/forum1/message12/1-obsuzhdenie-professionalnykh-standartov-v-oblasti-tsellyuloznobumazhno#message12> - 16.06.2015г.

- размещения информации о разработке профессионального стандарта для целлюлозно-бумажной промышленности в журнале «Целлюлоза. Бумага. Картон». № 4 2015г., стр.20;

- размещения информации о разработке профессионального стандарта для целлюлозно-бумажной промышленности в научно-публицистическом журнале «Packaging» (на электронном портале) <http://www.packaging-rd.ru/articles/21.html>;

- размещения проекта профессионального стандарта и пояснительной записки на сайте и форуме ОАО «ЦНИИБ» 01.07.2015г.

- опроса предприятий в форме заочного анкетирования.

Исполнительный вице-президент

Российского союза

промышленников и предпринимателей Д.В. Кузьмин

**Приложение 1**

Таблица – Сведения об организациях, привлеченных к разработке и согласованию проекта профессионального стандарта «Оператор установок по регенерации сульфатных щелоков»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  № п/п | Организация | Должность уполномоченного лица | ФИО уполномоченного лица | Подпись уполномоченного лица |
| Разработка проекта профессионального стандарта |
| 1 | Российский союз промышленников и предпринимателей (РСПП) | Исполнительный вице-президент | Кузьмин Д.В. |  |
| 2 | Общероссийское отраслевое объединение работодателей целлюлозно-бумажной промышленности  (ОООР «Бумпром») | Председатель Правления | Чуйко В.А. |  |
| 3 | ОАО «Центральный научно-исследовательский институт бумаги» (ОАО «ЦНИИБ») | Генеральный директор | Тюрин Е.Т. |  |
| Согласование проекта профессионального стандарта Не требуется |

 Приложение 2

Таблица – Сводные данные об организациях и экспертах, привлеченных к обсуждению профессионального стандарта «Оператор бумагоделательных и картоноделательных машин»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Мероприятие | Датапроведения | Организация | Участники |
| Должность | ФИО |
| Заседание Комитета ТПП РФ по лесному комплексу, полиграфической промышленности и упаковке | 11 сентября 2014 | ОАО «Архангельский ЦБК» | Начальник отдела труда и зарплаты | Белозерова Е.Ю. |
| ОАО «Группа «Илим» | Директор по компенсациям и льготам | Гавриленко Ю.Г. |
| ОООР «Бумпром» | Вице-президент | Горшков В.Б. |
| ОАО «Монди Сыктывкарский ЛПК» | Ведущий юрисконсульт Правового управления | Гудкова Н.В. |
| Профсоюз работников лесных отраслей РФ | И.о. председателя Профсоюза | Журавлев Д.С. |
| Профсоюз работников лесных отраслей РФ | Заместитель председателя Коми республиканской организации профсоюза | Князева С.В. |
| Профсоюз работников лесных отраслей РФ | Председатель Архангельской областной организации профсоюза | Костин А.Н. |
| ОАО «Сегежский ЦБК» | Директор по персоналу | Костюк В.В. |
| ОООР «Бумпром» | Главный аналитик | Логинов В.Ф. |
| Профсоюз работников лесных отраслей РФ | Заместитель председателя Профсоюза | Меркулов Е.А. |
| ОАО «Соликамскбумром» | Директор по персоналу | Писоцкая Е.П. |
| Профсоюз работников лесных отраслей РФ | Председатель Вологодской областной организации Профсоюза | Рассветалова Ф.К. |
| Профсоюз работников лесных отраслей РФ | Председатель Московской областной организации Профсоюза | Рожков А.С. |
| ОАО «Архангельский ЦБК» | Начальник управления по юридическим вопросам | Смирнов Д.В. |
| ОАО «ЦНИИБ» | Генеральный директор | Тюрин Е.Т. |
| ООО «ТД ИЛП» | Зам. директора по работе с персоналом | Коген А.В. |
| Совместное заседание Комитета ТПП РФ по лесному комплексу, полиграфической промышленности и упаковке и Национальной конфедерации упаковщиков (НКПак) | 23 сентября 2014г. | Комитет ТПП РФ по лесному комплексу, полиграфической промышленности и упаковке | Председатель | Тюрин Е.Т. |
| УК ГП «ГОТЭК» | Директор по стратегическому маркетингу | Алпеев Ю.В. |
| Национальная конфедерация упаковщиков | Генеральный директор | Бойко А.Г. |
| OOO “Unipack.ru” | Главный редактор | Бредис М.А. |
| Журнал «Тара и упаковка» | Главный редактор | Смиренный И.Н. |
| ООО «ПО ГОФРА» | Генеральный директор | Герасимов А.В. |
| РАО «Бумпром» | Вице-президент | Горшков В.Б. |
| Журнал «Целлюлоза. Бумага. Картон» | Главный редактор | Шварц А.Е. |
| НКПак,  | Руководитель департамента | Румянцева Н.А. |
| Группа компаний СФТ Групп | Председатель Наблюдательного Совета | Штейнберг А.В. |
| Заседание Научно-технического совета ОАО «ЦНИИБ» | 7-8октября 2014г. | ОАО «ЦНИИБ | Генеральный директор, председатель НТС | Тюрин Е.Т.Члены НТС и приглашенные - 22 человека |
| РАО «Бумпром» | Вице-президент | Веселов В.С. |
| Главный аналитик | Логинов В.Ф. |

Приложение 3

Таблица - Сводные данные о поступивших замечаниях и предложениях к проекту профессионального стандарта «Оператор бумагоделательных и картоноделательных машин»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | ФИОэксперта | Организация, должность | Замечание, предложение | Принято, отклонено,частично принято (с обоснованием принятия или отклонения) |
|  |  |  |  |  |