МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 51472
от "28" июня 2018 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

4 июня 2018 г. № 360н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Резчик холодного металла»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002; 2018, № 8, ст. 1210), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Резчик холодного металла».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 11 декабря 2014 г. № 1024н «Об утверждении профессионального стандарта «Резчик холодного металла» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 21 января 2015 г., регистрационный № 35614).

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «4» июня 2018 г. №360н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Резчик холодного металла

289

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Подготовительные работы и техническое обслуживание оборудования резки металлопроката в холодной состоянии» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах» 7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии рулонного проката на линиях резки» 10
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 14

I. Общие сведения

Резка в холодном состоянии металлопроката в соответствии с заказами	27.010
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение сортового и листового проката заданных геометрических размеров на агрегатах резки в холодном состоянии

Группа занятий:

7221	Кузнецы	-	-
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.99.2	Производство прочих металлических изделий
(код ОКВЭД[2])	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Подготовительные работы и техническое обслуживание оборудования резки металлопроката в холодной состоянии	2	Выполнение подготовительных работ на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии	A/01.2	2
			Техническое обслуживание оборудования резки металлопроката в холодном состоянии	A/02.2	2
B	Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	3	Выполнение вспомогательных операций процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	B/01.3	3
			Управление технологическими процессами резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	B/02.3	3
C	Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии рулонного проката на линиях резки	3	Выполнение вспомогательных операций на линиях резки рулонного проката в холодном состоянии	C/01.3	3
			Управление технологическими процессами резки рулонного проката в холодном состоянии на линиях резки	C/02.3	3

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовительные работы и техническое обслуживание оборудования резки металлопроката в холодной состоянии	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Резчик холодного металла 2-го разряда Резчик холодного металла 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет[3] Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[4] Прохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны труда[5] Прохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасности[6] Прохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности[7], Наличие удостоверения на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика)[8]
Другие характеристики	Присвоение квалификационного разряда осуществляет соответствующая комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС[9]	§ 96	Резчик холодного металла 2-го разряда
	§ 97	Резчик холодного металла 3-го разряда
ОКПДТР[10]	17972	Резчик холодного металла

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Получение и передача информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, неполадках в работе оборудования и о принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии
	Проверка готовности к работе основного и вспомогательного оборудования резки металлопроката в холодном состоянии
	Проверка наличия сопроводительных документов на каждую партию поступившего металлопроката для резки на заданные геометрические размеры согласно сменному производственному заданию
	Проверка поступивших с предыдущего передела партий металлопроката на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль листа, рулона, сорта)
	Проверка исправности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях резки металлопроката в холодном состоянии
	Транспортировка грузоподъемными сооружениями металлопроката к агрегатам резки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика холодного металла
Необходимые умения	Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания, противопожарного оборудования на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Визуально оценивать на соответствие техническим требованиям качество поступающего на резку металлопроката
	Пользоваться мерительным инструментом при работе на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Пользоваться специальными механизмами, приспособлениями и инструментом при подготовительных работах на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных

	сооружений
	Использовать программное обеспечение рабочего места резчика холодного металла
Необходимые знания	Требования технологических инструкций по ведению и составу подготовительных работ на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии
	Устройство, принципы работы, правила наладки и технической эксплуатации оборудования агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования к качеству металлопроката, поступающего на агрегаты резки
	Маркировка, марки и группы марок сталей, геометрические параметры металлопроката, поступающего на резку в холодном состоянии
	Государственные стандарты, технические условия на готовую продукцию
	Правила эксплуатации подъемных сооружений
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Программное обеспечение рабочего места резчика холодного металла
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Техническое обслуживание оборудования резки металлопроката в холодном состоянии	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного технологического оборудования (машин, механизмов), контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, приспособлений и оснастки агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемых агрегатов резки, грузозахватных приспособлений, инструмента
	Сборка, установка, настройка ножей, упоров и приспособлений на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Подача подъемными сооружениями металлопроката на приемное устройство агрегатов резки
	Отбор проб для проведения аттестационных испытаний порезанного металлопроката
	Взвешивание, клеймение, маркировка порезанного металлопроката

	Упаковка и уборка порезанного металлопроката
	Раздельное накопление отходов (по группам и видам) в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Подготовка агрегатов резки к капитальному и текущему ремонту и приемка его после ремонта
	Уборка агрегата резки металлопроката в холодном состоянии
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика холодного металла
Необходимые умения	Устранять своими силами или с привлечением ремонтных служб неисправности агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Производить в соответствии с технологической картой разборку, сборку, регулировку режущих ножей, штампов, линеек, упоров агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений на участках резки металлопроката в холодном состоянии
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений
	Производить в соответствии с технологической картой резку образцов пробы для проведения аттестационных испытаний металлопроката
	Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки порезанного металлопроката
	Производить уборку обрези металла и неметаллических отходов раздельно в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Использовать программное обеспечение рабочего места резчика холодного металла
Необходимые знания	Требования технологических инструкций, регламентирующих техническое обслуживание оборудования резки металлопроката
	Устройство, принципы работы, правила наладки и технической эксплуатации оборудования агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования к качеству металлопроката, поступающего на агрегаты резки
	Маркировка, марки и группы марок, геометрические параметры металлопроката, поступающего на резку в холодном состоянии
	Государственные стандарты, технические условия на готовую продукцию
	Порядок отбора образцов проб для проведения аттестационных испытаний металлопроката
	Слесарное дело в объеме профессиональной подготовки по профессиям рабочих
	Правила работы с подъемными сооружениями
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке резки металлопроката в холодном состоянии

	Программное обеспечение рабочего места резчика холодного металла
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	B	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Резчик холодного металла 4-го разряда Резчик холодного металла 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года работы резчиком на агрегатах резки холодного проката
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Прохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасности Прохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности Наличие удостоверения на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика)
Другие характеристики	Присвоение квалификационного разряда осуществляет соответствующая комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7221	Кузнецы

ЕТКС	§ 98	Резчик холодного металла 4-го разряда
	§ 99	Резчик холодного металла 5-го разряда
ОКПДТР	17972	Резчик холодного металла

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение и передача информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по резке листового и сортового проката в холодном состоянии на гильотинных ножницах и прессах, неполадках в работе оборудования и о принятых мерах по их устранению
	Раскладка партии сортового и листового металлопроката на приемном столе агрегата резки
	Проверка качества реза листового и сортового металлопроката на гильотинных ножницах и прессах
	Регулировка установки ножей и направляющих линеек на гильотинных ножницах и прессах
	Пакетирование порезанного на заданный размер листового и сортового металлопроката в накопитель
	Маркировка порезанного листового и сортового проката
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика холодного металла
Необходимые умения	Производить поднастройку режущего инструмента и приспособлений на гильотинных ножницах и прессах
	Контролировать мерительным инструментом геометрические размеры и величину заусенцев на листовом и сортовом прокате после резки на гильотинных ножницах и прессах
	Контролировать укладку в накопителе листового и сортового проката после резки на гильотинных ножницах и прессах
	Пользоваться маркировочным устройством
	Использовать программное обеспечение рабочего места резчика холодного металла
Необходимые знания	Требования технологических инструкций, регламентирующих вспомогательные операции на гильотинных ножницах и прессах резки металлопроката
	Устройство, принципы работы, правила наладки и эксплуатации гильотинных ножниц и прессов резки металлопроката в холодном состоянии
	Правила регулирования зазора ножей и приспособлений на гильотинных ножницах и прессах

	Правила пользования мерительным инструментом
	Требования к качеству металлопроката, поступающего на резку
	Маркировка, марки и группы марок, геометрические параметры металлопроката, поступающего на резку в холодном состоянии
	Государственные стандарты, технические условия на готовую продукцию
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Программное обеспечение рабочего места резчика холодного металла
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Управление технологическими процессами резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Пуск (остановка) гильотинных ножниц и прессов резки металлопроката в холодном состоянии
	Ведение процесса резки на заданные размеры листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах
	Проверка в соответствии с технологической картой мерительным инструментом геометрических параметров и качество резки сортового и листового металла на гильотинных ножницах и прессах
	Контроль нагрузки на режущий инструмент гильотинных ножниц и прессов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика холодного металла
Необходимые умения	Управлять резкой металлопроката на гильотинных ножницах и прессах в автоматическом и ручном режимах
	Обеспечивать точность заданных геометрических размеров и качество реза листового и сортового проката
	Пользоваться мерительным инструментом
	Использовать программное обеспечение рабочего места резчика холодного проката
Необходимые знания	Устройство, принципы работы, правила наладки и эксплуатации гильотинных ножниц и прессов резки металлопроката в холодном состоянии
	Технологические инструкции процесса резки металлопроката в

	холодном состоянии на гильотинных ножницах и прессах
	Основы теории резания в объеме программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих
	Правила регулирования зазора ножей и приспособлений на гильотинных ножницах и прессах
	Правила пользования мерительным инструментом
	Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования к качеству металлопроката, поступающего на резку
	Маркировка, марки и группы марок, геометрические параметры металлопроката, поступающего на резку в холодном состоянии
	Государственные стандарты, технические условия на готовую продукцию
	Перечень возможных дефектов на листовом и сортовом прокате и способов их устранения
	Перечень и принципы действия блокировок на механизмах агрегатов резки и порядок проверки их работоспособности
	Требование плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Программное обеспечение рабочего места резчика холодного проката
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии рулонного проката на линиях резки	C	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Резчик холодного металла 4-го разряда Резчик холодного металла 5-го разряда Резчик холодного металла 6-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года работы резчиком на агрегатах линии резки металлопроката

Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Прохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасности Прохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности Наличие удостоверения на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика)
Другие характеристики	Присвоение квалификационного разряда осуществляет соответствующая комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС	§ 98	Резчик холодного металла 4-го разряда
	§ 99	Резчик холодного металла 5-горазряда
	§ 100	Резчик холодного металла 6-горазряда
ОКПДТР	17972	Резчик холодного металла

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на линиях резки рулонного проката в холодном состоянии	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по резке рулонного проката на линиях резки, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и о принятых мерах по их устранению
	Подача подъемным сооружением рулонного проката на приемное устройство разматывателя линии резки
	Проводка вспомогательными механизмами (отгибатель, правильная машина, направляющие линейки, тянущие ролики) переднего конца рулона в блок дисковых ножей продольной или поперечной линии резки
	Пакетирование рулонных лент на моталке или в стопы на листоукладчике линии резки

	Маркировка рулонного проката или стоп листового проката и передача их в другие отделения
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика рулонного проката
Необходимые умения	Определять в соответствии со сменным заданием очередность подачи партий рулонного проката на приемный стол линии резки
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений на участке линии резки рулонного проката
	Управлять механизмами подачи переднего конца рулона в режущий блок линии резки рулонного проката
	Управлять листоукладчиком или моталками линии резки
	Пользоваться устройством для маркировки порезанного листового проката
	Использовать программное обеспечение рабочего места резчика холодного проката
Необходимые знания	Требования технологической инструкции по резке рулонного проката на линиях резки
	Устройство, принципы работы, правила наладки и эксплуатации линий резки рулонного проката
	Правила набора блоков дисковых ножей и регулировки зазора ножей и приспособлений на линиях резки рулонного проката
	Правила пользования мерительным инструментом
	Требования к качеству металлопроката, поступающего на резки
	Маркировка, марки и группы марок, геометрические параметры рулонного проката, поступающего на резку
	Государственные стандарты, технические условия на готовую продукцию
	Правила работы с подъемными сооружениями
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке линий резки рулонного проката
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на линиях резки рулонного проката
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке линий резки рулонного проката
	Программное обеспечение рабочего места резчика рулонного проката
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление технологическими процессами резки рулонного проката в холодном состоянии на линиях резки	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Проверка готовности к работе транспортных систем, состояния исполнительных и режущих механизмов, гидравлических систем линии

	резки рулонного проката
	Ведение технологического процесса резки рулонного проката с пульта управления в автоматическом и ручном режимах
	Корректировка режимов скорости резки рулонного проката
	Контроль центровки и натяжения полосы при резке рулонного проката
	Мониторинг состояния кромок и качества поверхности порезанного рулонного проката
	Контроль соблюдения допусков геометрических размеров полос и листов, телескопичности рулонов и качества укладки листов в пачки
	Выявление дефектов на полосе рулона, листа и принятие мер по их устранению на линии резки рулонного проката
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика рулонного проката
Необходимые умения	Выбирать оптимальный режим резки рулонного проката в зависимости от толщины полосы на линии резки рулонного проката
	Управлять линией резки рулонного проката в автоматическом и ручном режимах
	Определять причины образования дефектов на полосе, листе при резке рулонного проката и принимать необходимые меры по их устранению
	Обеспечивать оптимальную производительность линии резки рулонного проката
	Пользоваться мерительным инструментом для периодического контроля геометрических параметров порезанного металла
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на линиях резки рулонного проката
	Использовать программное обеспечение рабочего места резчика холодного проката
Необходимые знания	Устройство, принципы работы, правила наладки и эксплуатации линии резки рулонного проката
	Требования технологической инструкции по ведению процессов резки рулонного проката на линиях резки
	Основы теории резания в объеме программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих
	Правила сборки блоков дисковых ножниц, регулировки зазора ножей и приспособлений на линиях резки
	Правила пользования мерительным инструментом
	Требования к качеству металлопроката, поступающего на резку
	Маркировка, марки и группы марок, геометрические параметры металлопроката, поступающего на резку
	Государственные стандарты, технические условия на готовую продукцию
	Перечень возможных дефектов на рулонном и листовом прокате и способов их устранения
	Перечень и принципы действия блокировок на линиях резки рулонного проката
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке линий резки рулонного проката
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на линиях резки рулонного проката
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной

	безопасности на участке линий резки рулонного проката
	Программное обеспечение рабочего места резчика холодного проката
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООО «Корпорация Чермет», город Москва	
Президент	Гугис Николай Николаевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат», город Нижний Тагил, Свердловская область
2	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
3	ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва
4	ПАО «Волгоградский металлургический завод «Красный Октябрь», город Волгоград
5	ПАО «Северсталь», город Череповец, Вологодская область
6	Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва
7	ФГАОУ ВО НИТУ «МИСиС», город Москва
8	ФГУП «ЦНИИчермет имени И. П. Бардина», город Москва

---

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666).

[4] Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237).

[5] Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209), с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

[6] Федеральный закон от 21 июля 1997 г. № 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» (Собрание законодательства Российской Федерации, 1997, № 30, ст. 3588; 2000, № 33, ст. 3348; 2003, № 2, ст. 167; 2004, № 35, ст. 3607; 2005, № 19, ст. 1752; 2006, № 52, ст. 5498; 2009, № 1, ст. 17, 21, № 52, ст. 6450; 2010, № 30, ст. 4002, № 31, ст. 4195, 4196; 2011, № 27, ст. 3880, № 30, ст. 4590, 4591, 4596, № 49, ст. 7015, 7025; 2012, № 26, ст. 3446; 2013, № 9, ст. 874, № 27, ст. 3478; 2015, № 1, ст. 67, № 29, ст. 4359; 2016, № 23, ст. 3294, № 27, ст. 4216; 2017, № 9, ст. 1282, № 11, ст. 1540).

[7] Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 «Об утверждении Норм пожарной безопасности «Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций» (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г.,

регистрационный № 10938) с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429), от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880); постановление Правительства Российской Федерации от 25 апреля 2012 г. № 390 «О противопожарном режиме» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 19, ст. 2415; 2014, № 9, ст. 906, № 26, ст. 3577; 2015, № 11, ст. 1607, № 46, ст. 6397; 2016, № 15, ст. 2105, № 35, ст. 5327, № 40, ст. 5733; 2017 № 13, ст. 1941, № 41, ст. 5954, № 48, ст. 7219; 2018, № 3, ст. 553).

[8] Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992), с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

[9] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел «Общие профессии черной металлургии».

[10] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

gost.e-ecolog.ru