МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

4 июня 2018 г. № 355 н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Оператор поста управления стана холодной прокатки»

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 «Оператор поста управления стана холодной прокатки».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 22 декабря 2014 г. № 1074н «Об утверждении профессионального стандарта «Оператор поста управления стана холодной прокатки» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 5 февраля 2015 г., регистрационный № 35897).

Министр М.А. Топилин

МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 51467
от "28" июня 2018 г.

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «4» июня 2018 г. № 355н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор поста управления стана холодной прокатки

282

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 станов холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса холодной прокатки ленты и полосы в рулонах на реверсивных станах» 7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса холодной прокатки листового проката в рулоне на непрерывных станах» 11
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 15

I. Общие сведения

Управление процессом получения листового проката на станах холодной прокатки	27.005
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Производство листового холоднокатаного проката с заданными свойствами

Группа занятий:

8121	Операторы металлоплавильных установок	-	-
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.10.4	Производство листового холоднокатаного стального проката
24.10.5	Производство листового холоднокатаного стального проката, плакированного, с гальваническим или иным покрытием
(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 станов холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне	2	Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне	A/01.2	2
			Техническое обслуживание оборудования станов холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне	A/02.2	2
B	Ведение технологического процесса холодной прокатки ленты и полосы в рулонах на реверсивных станах	3	Выполнение вспомогательных операций на реверсивных станах холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне	B/01.3	3
			Управление технологическим процессом холодной прокатки ленты и полосы в рулоне на реверсивных станах	B/02.3	3
C	Ведение технологического процесса холодной прокатки листового проката в рулоне на непрерывных станах	4	Выполнение вспомогательных операций на непрерывных станах холодной прокатки листового проката в рулоне	C/01.4	4
			Управление технологическим процессом холодной прокатки листового проката в рулоне на непрерывных станах	C/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовительные работы и техническое обслуживание оборудования станов холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Оператор поста управления стана холодной прокатки 2-го разряда Оператор поста управления стана холодной прокатки 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 удостоверений: - на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика)[8]; - газорезчика[9]
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	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС[10]	§ 49	Оператор поста управления стана холодной прокатки 2-го разряда

	§ 50	Оператор поста управления стана холодной прокатки 3-го разряда
ОКПДТР[11]	15892	Оператор поста управления стана холодной прокатки

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне	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 (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по производству ленты и листового проката в рулоне на станах холодной прокатки, неполадках в работе обслуживаемого 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 станах холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне
	Приемка и проверка поступившего термообработанного, протравленнного горячекатаного рулонного металла с предыдущего передела на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояние концов полосы)
	Установление очередности запуска партий горячекатаных рулонов в работу согласно производственному заданию
	Проверка работоспособности основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций, средств связи между постами станов холодной прокатки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора постов управления станов холодной прокатки
Необходимые умения	Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания, противопожарного оборудования на станах холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне
	Определять по внешним признакам и сопроводительным документам качество горячекатаных рулонов для производства холоднокатаной ленты и листового проката в рулоне
	Определять порядок подачи горячекатаных рулонов на стан холодной прокатки для производства холоднокатаной ленты и листового проката в рулоне
	Управлять специальными механизмами, приспособлениями и инструментом при подготовительных работах на станах холодной прокатки
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке станов холодной

	прокатки
	Использовать программное обеспечение рабочего места оператора поста управления на станах холодной прокатки
Необходимые знания	Перечень и порядок (регламент) проведения подготовительных работ на станах холодной прокатки
	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования станов холодной прокатки, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений
	Назначение специальных приспособлений и инструмента, пультов управления, применяемых на станах холодной прокатки, и правила пользования ими
	Технологические инструкции производства холоднокатаной ленты и листа в рулоне на станах холодной прокатки
	Требования, предъявляемые к качеству горячекатаного рулонного подката для производства холоднокатаного ленты и листа в рулоне на станах холодной прокатки
	Марки и группы марок, геометрические параметры ленты и листа в рулоне, производимых на станах холодной прокатки
	Перечень контролируемых характеристик горячекатаного рулона, периодичность контроля
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке станов холодной прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах холодной прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке станов холодной прокатки
	Программное обеспечение рабочего места оператора поста управления на станах холодной прокатки
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Техническое обслуживание оборудования станов холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне	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 станов холодной прокатки
	Выявление неисправностей в обслуживаемом оборудовании и устранение их своими силами или с привлечением ремонтных служб
	Проверка в соответствии с технологической картой работоспособности систем управления основного и вспомогательного оборудования на

	станах холодной прокатки ленты и листа в рулонах
	Выполнение работ по перевалке рабочих и опорных валков на станах холодной прокатки
	Уборка и складирование обрези, неметаллических отходов раздельно на участках станов холодной прокатки
	Подготовка оборудования станов холодной прокатки к капитальному и текущему ремонту и приемка его после ремонта
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора поста управления станов холодной прокатки
Необходимые умения	Выявлять и устранять в пределах своей квалификации и зоны ответственности или с привлечением ремонтных служб неисправности в обслуживаемом оборудовании станов холодной прокатки
	Визуально определять исправность систем управления основного и вспомогательного оборудования на станах холодной прокатки ленты и листа в рулонах
	Применять мерительные инструменты при приемке комплектов прокатных валков, клетей для перевалки на станах холодной прокатки
	Управлять перевалочной тележкой и перевалочными устройствами при замене опорных и рабочих валков на станах холодной прокатки
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений на участках станов холодной прокатки
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки
	Использовать программное обеспечение рабочего места оператора поста управления станов холодной прокатки
Необходимые знания	Перечень и порядок (регламент) проведения технического обслуживания станов холодной прокатки всех типов
	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования станов холодной прокатки, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений
	Способы выявления и устранения неисправностей обслуживаемого оборудования станов холодной прокатки
	Назначение применяемых специальных приспособлений и инструмента на станах холодной прокатки и правила пользования ими
	Правила приемки подготовленных к перевалке комплектов валков, клетей на станах холодной прокатки
	Способы перевалки валков, клетей на станах холодной прокатки
	Основы технологии процессов холодной прокатки ленты и листа в рулоне на станах холодной прокатки
	Правила технической эксплуатации станов холодной прокатки
	Марки и группы марок ленты и листа в рулоне, производимых на станах холодной прокатки
	Классификация обрези и отходов, порядок их утилизации
	Электрослесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера на станах холодной прокатки
	Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений в пределах своей компетенции на станах холодной прокатки
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки

	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах холодной прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на станах холодной прокатки
	Программное обеспечение рабочего места оператора поста управления станов холодной прокатки
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Ведение технологического процесса холодной прокатки ленты и полосы в рулонах на реверсивных станах	B	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Оператор поста управления стана холодной прокатки 4-го разряда Оператор поста управления стана холодной прокатки 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 оператором поста управления стана холодной прокатки
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 удостоверений: - на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика); - газорезчика
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	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС	§ 51	Оператор поста управления стана холодной прокатки 4-го разряда
	§ 52	Оператор поста управления стана холодной прокатки 5-го, 6-го разряда
ОКПДТР	15892	Оператор поста управления стана холодной прокатки

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на реверсивных станах холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне	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 (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по производству ленты и листового проката в рулонах на реверсивных станах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования, системы автоматического регулирования, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций, связи между постами и о принятых мерах по их устранению
	Составление очередности запуска в работу партий горячекатаного рулонного проката согласно производственному заданию
	Включение всех систем регулирования и контроля реверсивного стана холодной прокатки
	Управление вспомогательными механизмами реверсивного стана (отгибатель, правильная машина, направляющие линейки) при проводке переднего конца горячекатаного рулона в зев рабочих валков и моталку реверсивных станов холодной прокатки ленты и листового проката в рулонах
	Увязка прокатанных рулонов, управление механической скобой при снятии рулона с моталки на приемный стол реверсивных станов холодной прокатки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора поста управления реверсивных станов холодной прокатки
Необходимые умения	Проверять в соответствии с технологической картой исправность и работоспособность систем ведения холодной прокатки, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций на реверсивных станах ленты и листового проката в рулоне
	Определять очередность подачи партий горячекатаного рулонного проката в соответствии со сменным заданием на приемный стол реверсивных станов

	Регулировать скорость проводки конца полосы горячекатаного рулона на моталку
	Управлять механизмом съема холоднокатаного рулона с моталки реверсивного стана
	Использовать программное обеспечение рабочего места оператора поста управления стана холодной прокатки
Необходимые знания	Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принципы работы реверсивных станов, вспомогательных механизмов, систем управления ведения технологического процесса и контроля холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне
	Правила технической эксплуатации реверсивных станов холодной прокатки
	Основные требования к горячекатаному рулонному подкату
	Технологические инструкции производства холоднокатаной ленты и листового проката в рулоне на реверсивных станах
	Основы теории технологических процессов холодной прокатки на реверсивных станах в объеме, необходимом для выполнения должностных обязанностей
	Марки и группы марок ленты и листового проката в рулоне, производимых на реверсивных станах холодной прокатки
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на реверсивных станах холодной прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на реверсивных станах холодной прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на реверсивных станах холодной прокатки
	Программное обеспечение рабочего места оператора реверсивных станов холодной прокатки
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Управление технологическим процессом холодной прокатки ленты и полосы в рулоне на реверсивных станах	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) с главного пульта управления реверсивных станов холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне
	Ведение технологического процесса холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне на реверсивных станах
	Корректировка режимов холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне – регулирование планшетности, разнотолщинности, натяжения полосы с главного пульта управления на одноклетьевых реверсивных станах
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатель главного привода на

	реверсивных станах холодной прокатки
	Регулировка подачи смазки и охлаждающей жидкости на рабочие валки в зависимости от нагрева валков и профиля полосы на реверсивных станах холодной прокатки
	Выявление дефектов на полосе рулона и принятие мер по их устранению и предупреждению на реверсивных станах холодной прокатки
	Контроль качества сдува остатков эмульсии и смазочно-охлаждающей жидкости с полосы на реверсивных станах холодной прокатки
	Замедление скорости прокатки в конце прохода на реверсивных станах холодной прокатки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора пульта управления реверсивных станов холодной прокатки
Необходимые умения	Подбирать оптимальные параметры холодной прокатки ленты и листа в рулоне в зависимости от марочного и размерного сортамента прокатываемой полосы на реверсивных станах
	Предпринимать корректирующие действия при превышении допустимых параметров планшетности, разнотолщинности, натяжения полосы ленты и листового проката в рулоне с главного пульта управления реверсивных станов холодной прокатки
	Обеспечивать допустимые нагрузки на нажимные винты и двигатель главного привода на реверсивных станах холодной прокатки
	Определять причины появления дефектов на металлопрокате и принимать меры, направленные на их устранение
	Оптимизировать тепловой режим валковой группы реверсивных станов холодной прокатки
	Выбирать оптимальную загрузку реверсивных станов холодной прокатки металлом в зависимости от состояния оборудования
	Обеспечивать наибольшую производительность реверсивного стана холодной прокатки и наименьшие потери металла
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на реверсивных станах холодной прокатки
	Использовать программное обеспечение рабочего места оператора поста управления реверсивных станов холодной прокатки
Необходимые знания	Технологические инструкции по холодной прокатке ленты и листового проката в рулоне на реверсивных станах
	Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принципы работы реверсивных станов, вспомогательных механизмов, систем управления ведения технологического процесса и контроля холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне
	Технологическая схема и способы регулирования процесса холодной прокатки ленты и листового проката в рулоне на реверсивных станах холодной прокатки
	Марочный и размерный сортамент, производимый на реверсивных станах холодной прокатки
	Перечень возможных отклонений технологического процесса и качества производимой продукции от заданных требований и корректирующие и предупреждающие действия по их устранению
	Кинематические и электрические схемы реверсивных станов холодной прокатки
	Основы теории обработки металлов давлением в объеме, необходимом

	для выполнения должностных обязанностей
	Схемы обжатий по пропускам и скорости прокатки в соответствии с технологической инструкцией
	Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации и структуру металла
	Государственные стандарты и технические условия на холоднокатаный полосовой прокат в рулонах
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на реверсивных станах холодной прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на реверсивных станах холодной прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на реверсивных станах холодной прокатки
	Программное обеспечение рабочего места оператора реверсивных станов холодной прокатки
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса холодной прокатки листового проката в рулоне на непрерывных станах	Код	C	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Оператор поста управления стана холодной прокатки 4-го разряда Оператор поста управления стана холодной прокатки 5-го разряда Оператор поста управления стана холодной прокатки 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 оператором поста управления стана холодной прокатки
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 удостоверений:

	- на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика); - газорезчика
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	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС	§ 51	Оператор поста управления стана холодной прокатки 4-го разряда
	§ 52	Оператор поста управления стана холодной прокатки 5-го, 6-го разряда
ОКПДТР	15892	Оператор поста управления стана холодной прокатки

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на непрерывных станах холодной прокатки листового проката в рулоне	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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 производству листового проката в рулонах на непрерывных станах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования, системы автоматического регулирования, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций, связи между постами и о принятых мерах по их устранению
	Составление очередности запуска в работу партий горячекатаного рулонного проката согласно производственному заданию
	Включение всех систем регулирования и контроля непрерывного стана холодной прокатки
	Управление вспомогательными механизмами непрерывного стана (отгибатель, правильная машина, направляющие линейки, натяжные ролики) при проводке переднего конца горячекатаного рулона в зев рабочих валков и моталку непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулонах
	Увязка прокатанных рулонов, управление механической скобой при снятии рулона с моталки на приемный стол непрерывных станов холодной прокатки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора поста управления непрерывных станов холодной прокатки

Необходимые умения	Проверять в соответствии с технологической картой исправность и работоспособность систем ведения холодной прокатки, автоматики, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций на непрерывных станах листового проката в рулоне
	Определять в соответствии со сменным заданием очередность подачи партий горячекатаного рулонного проката на приемный стол непрерывных станов
	Регулировать скорость проводки конца полосы горячекатаного рулона на моталку непрерывного стана холодной прокатки
	Управлять механизмом съема холоднокатаного рулона с моталки непрерывного стана
	Использовать программное обеспечение рабочего места оператора поста управления непрерывных станов холодной прокатки
Необходимые знания	Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принципы работы непрерывных станов, вспомогательных механизмов, систем управления ведения технологического процесса и контроля холодной прокатки листового проката в рулоне
	Правила технической эксплуатации непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулоне
	Основные требования к рулонному горячекатаному подкату для непрерывных станов
	Технологические инструкции производства холоднокатаного листового проката в рулоне на непрерывных станах
	Основы теории технологических процессов холодной прокатки на непрерывных станах в объеме, необходимом для выполнения должностных обязанностей
	Кинематические и электрические схемы непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулоне
	Марки и группы марок стали листового проката в рулоне, производимого на непрерывных станах
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на непрерывных станах холодной прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на непрерывных станах холодной прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на непрерывных станах холодной прокатки
	Программное обеспечение рабочего места оператора непрерывных станов холодной прокатки
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление технологическим процессом холодной прокатки листового проката в рулоне на непрерывных станах	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Пуск (остановка) с главного пульта управления непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулоне
	Ведение технологического процесса холодной прокатки листового проката в рулоне на непрерывных станах
	Корректировка режимов холодной прокатки листового проката в рулоне – регулирование планшетности, разнотолщинности, натяжения полосы межклетьевыми роликами, противоизгиба рабочих валков с главного пульта управления на непрерывных станах
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатель главного привода на непрерывных станах холодной прокатки
	Регулировка подачи смазки и охлаждающей жидкости на рабочие валки в зависимости от нагрева валков и профиля полосы на непрерывных станах холодной прокатки
	Выявление дефектов на полосе рулона и принятие мер по их устранению на непрерывных станах холодной прокатки
	Контроль качества сдува остатков эмульсии и смазочно-охлаждающей жидкости с полосы на непрерывных станах холодной прокатки
	Замедление скорости прокатки в конце прохода на непрерывных станах холодной прокатки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора пульта управления непрерывных станов холодной прокатки
Необходимые умения	Подбирать оптимальные параметры холодной прокатки рулона в зависимости от марочного и размерного сортамента прокатываемой полосы на непрерывных станах
	Предпринимать корректирующие действия при превышении допустимых параметров планшетности, разнотолщинности, натяжения полосы листового проката в рулоне с главного пульта управления непрерывных станов холодной прокатки
	Обеспечивать допустимые нагрузки на нажимные винты и двигатель главного привода на непрерывных станах холодной прокатки
	Определять причины появления дефектов на металлопрокате и принимать меры, направленные на их устранение
	Оптимизировать тепловой режим валковой группы непрерывных станов холодной прокатки
	Выбирать оптимальную загрузку непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулоне в зависимости от состояния работы оборудования
	Обеспечивать наибольшую производительность непрерывных станов холодной прокатки и наименьшие потери металла
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на непрерывных станах холодной прокатки
	Использовать программное обеспечение рабочего места оператора поста управления непрерывных станов холодной прокатки
Необходимые знания	Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принципы работы непрерывных станов, вспомогательных механизмов, систем управления ведения технологического процесса и контроля холодной прокатки листового проката в рулоне
	Правила технической эксплуатации непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулоне

	Основные требования к рулонному горячекатаному подкату для непрерывных станов
	Технологические инструкции производства холоднокатаного листового проката в рулоне на непрерывных станах
	Основы теории технологических процессов холодной прокатки на непрерывных станах
	Кинематические и электрические схемы непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулоне
	Марки и группы марок стали листового проката в рулоне, производимого на непрерывных станах
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на непрерывных станах холодной прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на непрерывных станах холодной прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на непрерывных станах холодной прокатки
	Программное обеспечение рабочего места оператора непрерывных станов холодной прокатки
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 «Металлургический завод «Электросталь»», город Электросталь, Московская 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	Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва
6	ФГАОУ ВО НИТУ «МИСиС», город Москва
7	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] Приказ Ростехнадзора от 25 марта 2014 г. № 116 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением» (зарегистрирован Минюстом России 19 мая 2014 г., регистрационный № 32326).

[10] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел «Прокатное производство».

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

gost.e-ecolog.ru