**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(Минтруд России)

МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ПРИКАЗ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 50750
от "13" апреля 2018 г.

Москва

26 марта 2018 г. № 190н

**Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик стана холодного проката труб»**

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 «Вальцовщик стана холодного проката труб».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 11 декабря 2014 г. № 1021н «Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик стана холодного проката труб» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 января 2015 г., регистрационный № 35664).

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «26» марта 2018 г. № 190н

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

## Вальцовщик стана холодного проката труб

| 301 |
|---|

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 «Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки труб» ..... 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса холодной прокатки труб на роликовых станах» ..... 7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса холодной прокатки труб на роликовых, валковых станах, стане-тандеме, двухручьевом валковом стане» ..... 11
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта ..... 16

## I. Общие сведения

| Производство труб и профилей на станах холодного проката | 27.014 |
|---|---|
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

| Производство бесшовных холоднокатаных труб |
|---|

Группа занятий:

| 7213 | Вальцовщики | - | - |
|---|---|---|---|
| (код ОКЗ[1]) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

| 24.20 | Производство стальных труб, полых профилей и фитингов |
|---|---|
| (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 | Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки труб | 2 | Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки труб | A/01.2 | 2 |
| | | | Выполнение вспомогательных операций при ведении технологического процесса холодной прокатки труб | A/02.2 | 2 |
| B | Ведение процесса холодной прокатки труб на роликовых станах | 3 | Обеспечение работоспособного состояния роликового стана холодной прокатки труб | B/01.3 | 3 |
| | | | Управление технологическим процессом прокатки на роликовом стане холодной прокатки труб | B/02.3 | 3 |
| C | Ведение процесса холодной прокатки труб на роликовых, валковых станах, стане-тандеме, двухручьевом валковом стане | 4 | Обеспечение работоспособного состояния роликового, валкового стана, стана-тандема, двухручьевого валкового стана холодной прокатки труб | C/01.4 | 4 |
| | | | Управление технологическим процессом прокатки на роликовом, валковом стане, стане-тандеме, двухручьевом валковом стане холодной прокатки труб | C/02.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

| Наименование | Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки труб | Код | A | Уровень квалификации | 2 |
|---|---|---|---|---|---|

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

| | |
|---|---|
| Возможные наименования должностей, профессий | Подручный вальцовщика стана холодного проката труб 3-го разряда<br>Подручный вальцовщика стана холодного проката труб 4-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]<br>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]<br>Прохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны труда[5]<br>Прохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасности[6]<br>Прохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности [7],<br>Наличие удостоверений:<br>-на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика)[8];<br>- на право допуска к работе с электроустановками напряжением до 1000 В[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 | 7213 | Вальцовщики |
| ЕТКС[10] | § 48 | Подручный вальцовщика стана холодного проката |

| | | |
|---|---|---|
| | | труб 3-го, 4-го разряда |
| ОКПДТР[11] | 16752 | Подручный вальцовщика стана холодного проката труб |

### 3.1.1. Трудовая функция

| Наименование | Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки труб | 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 приеме-сдаче смены о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака |
| | Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на станах холодной прокатки труб |
| | Подготовка к работе приспособлений и оснастки на станах холодной прокатки труб |
| | Проверка наличия масла в редукторах |
| | Контроль состояния пульта управления станом |
| | Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования в пределах имеющихся квалификаций в рамках присвоенных профессий (основной и смежных) |
| | Подготовка прокатного инструмента к перевалке |
| | Подготовка стана холодной прокатки к капитальному и текущему ремонту и приемка его после ремонта |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Необходимые умения | Визуально определять отклонения в работе оборудования от заданных параметров |
| | Выявлять неисправности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования участка станов холодной прокатки труб |
| | Применять знаковую сигнализацию и радиосвязь для подачи команд машинисту крана |
| | Производить погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений |
| | Производить регламентные слесарные и слесарно-сборочные работы по подготовке прокатного инструмента к перевалке |
| | Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки труб |
| | Использовать программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления |

| | |
|---|---|
| | обслуживаемых станов холодной прокатки труб |
| | Правила эксплуатации станов холодной прокатки труб |
| | Технологический процесс холодной прокатки труб |
| | Схема размещения на стане и прилегающей территории противопожарных инструментов и приспособлений, защитных ограждений, систем блокировок и сигнализации |
| | Перечень работ по устранению неисправностей и плановых ремонтных работ, входящих в компетенцию работника данного уровня |
| | Правила технической эксплуатации электроустановок |
| | Устройство, конструктивные особенности, принципы работы, схемы управления средств связи, производственной сигнализации, блокировок |
| | Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки труб |
| | Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки труб |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки труб |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки труб |
| | Программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Другие характеристики | - |

### 3.1.2.Трудовая функция

| Наименование | Выполнение вспомогательных операций при ведении технологического процесса холодной прокатки труб | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|---|---|---|---|---|---|

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

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Приемка и проверка поступившего металла на соответствие требованиям технических условий (маркировка, размеры, состояние торцов, состояние поверхности, кривизна заготовки) |
| | Загрузка заготовки на стан в соответствии с производственным заданием |
| | Выполнение вспомогательных операций при замене калибров, роликов, вкладышей и оправки |
| | Регулирование подачи смазывающе-охлаждающей жидкости на зону деформации в калибрах, роликах |
| | Замена смазывающе-охлаждающей жидкости |
| | Установка мерности порезки трубы |
| | Проверка состояния отрезной головки, ее ножей, замена ножей |
| | Выполнение вспомогательных операций при перенастройке, перевалках на станах холодной прокатки труб |
| | Упаковка (обвязка) труб в пакет |
| | Маркировка пакета труб (навешивание бирок) |

| | |
|---|---|
| | Сбор обрези по группам отходов и раздельное накопление отходов (лом черных металлов, резинотехнические отходы, промасленная ветошь) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Необходимые умения | Пользоваться средствами измерения параметров прокатки |
| | Пользоваться приемами перенастройки отрезной головки на другой размер |
| | Визуально определять качество смазывающе-охлаждающей жидкости |
| | Пользоваться измерительными приборами для определения качества поступившего металла |
| | Производить погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений |
| | Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки труб |
| | Применять способы замены калибров, роликов, оправок |
| | Производить регламентные слесарные и слесарно-сборочные работы по подготовке прокатного инструмента к перевалке |
| | Использовать программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки труб |
| | Правила эксплуатации станов холодной прокатки труб |
| | Технологический процесс холодной прокатки труб |
| | Схема размещения на стане и прилегающей территории противопожарных инструментов и приспособлений, защитных ограждений, систем блокировок и сигнализации |
| | Требования государственных стандартов и технических условий на прокатываемые трубы |
| | Марки стали, размеры труб и заготовки |
| | Виды дефектов металла при холодной прокатке, причины и методы их устранения |
| | Технология поверки калибров |
| | Классификация отходов черных металлов |
| | Правила технической эксплуатации электроустановок |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки труб |
| | Требования бирочной системы при работе на стане холодной прокатки труб |
| | Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки труб |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки труб |
| | Программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Другие характеристики | - |

### 3.2. Обобщенная трудовая функция

| Наименование | Ведение процесса холодной прокатки труб на роликовых станах | Код | B | Уровень квалификации | 3 |
|---|---|---|---|---|---|

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

| | |
|---|---|
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик стана холодного проката труб 3-го разряда<br>Вальцовщик стана холодного проката труб 4-го разряда |

| | |
|---|---|
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет<br>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации<br>Прохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны труда<br>Прохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасности<br>Прохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности<br>Наличие удостоверений:<br>- на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика);<br>- на право допуска к работе с электроустановками напряжением до 1000 В |
| 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 | 7213 | Вальцовщики |
| ЕТКС | § 15 | Вальцовщик стана холодного проката труб 3-го, 4-го разряда |
| ОКПДТР | 11349 | Вальцовщик стана холодного проката труб |

### 3.2.1. Трудовая функция

| Наименование | Обеспечение работоспособного состояния роликового стана холодной прокатки труб | 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 приеме-сдаче смены о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака |
| | Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования |
| | Проверка работоспособности и состояния обслуживаемого оборудования, приборов, механизмов и приспособлений |
| | Проверка состояния пульта управления станом |
| | Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования |
| | Подготовка прокатного инструмента к перевалке |
| | Подготовка стана холодной прокатки к капитальному и текущему ремонту и приемка его после ремонта |
| | Выполнение вспомогательных операций при проведении текущих и капитальных ремонтов |
| | Приемка стана после ремонта |
| | Проведение перевалок |
| | Настройка стана |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка роликового стана холодной прокатки труб |
| Необходимые умения | Применять способы замены калибров, роликов, оправок |
| | Настраивать стан с использованием программного обеспечения |
| | Визуально выявлять неисправности в работе обслуживаемого оборудования |
| | Производить погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений |
| | Пользоваться средствами измерения параметров прокатки |
| | Применять способы перенастройки отрезной головки на другой размер |
| | Визуально определять качество смазывающе-охлаждающей жидкости |
| | Визуально и с помощью измерительных приборов определять качество поступившего металла |
| | Производить регламентные слесарные и слесарно-сборочные работы по подготовке прокатного инструмента к перевалке |
| | Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки труб |
| | Использовать программное обеспечение рабочего места участка роликового стана холодной прокатки труб |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки труб |

| | |
|---|---|
| | Правила эксплуатации станов холодной прокатки труб |
| | Схема размещения на стане и прилегающей территории противопожарных инструментов и приспособлений, защитных ограждений, систем блокировок и сигнализации |
| | Технология калибровки калибров |
| | Перечень возможных неисправностей обсуживаемого оборудования и действия по их устранению |
| | Требования бирочной системы при работе на стане холодной прокатки труб |
| | Правила технической эксплуатации электроустановок |
| | Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки труб |
| | Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки труб |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки труб |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки труб |
| | Программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.2.Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Управление технологическим процессом прокатки на роликовом стане холодной прокатки труб | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

| | |
|---|---|
| Трудовое действие | Управление процессом подачи заготовки на стан холодного проката труб |
| | Проверка схемы маршрутов и параметров прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| | Выбор параметров прокатки труб |
| | Контроль и отладка количества двойных ходов клети в минуту |
| | Отладка подачи заготовки за один двойной ход клети |
| | Регулирование и контроль режима и темпа прокатки |
| | Контроль, регулировка, корректировка настроек |
| | Контроль качества смазывающе-охлаждающей жидкости и своевременной ее замены |
| | Регулирование подачи смазывающе-охлаждающей жидкости на зону деформации в калибрах, роликах |
| | Контроль состояния отрезной головки, ее ножей и замены ножей |
| | Перенастройка стана, включая перевалку (замена калибров, роликов, оправки) |
| | Перенастройка отрезной головки на другой размер |

| | |
|---|---|
| | Определение метража прокатанных труб |
| | Выявление и устранение причин образования дефектов |
| | Контроль упаковки (обвязки) труб в пакет и маркировки (навешивания бирок) |
| | Контроль соблюдения расхода металла |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка роликового стана холодной прокатки труб |
| Необходимые умения | Выбирать схему прокатки в соответствии с технологической документацией |
| | Определять и регулировать параметры прокатки |
| | Применять способы регулировки толщины стенки трубы |
| | Пользоваться средствами измерения параметров прокатки |
| | Управлять механизмами регулировки настройки стана |
| | Производить погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений |
| | Применять способы перенастройки отрезной головки на другой размер |
| | Применять абразивный и механический методы зачистки ручьев калибра при текущем ремонте |
| | Применять методы абразивной зачистки, шлифования, вырезки дефектов для осуществления ремонта труб и заготовок |
| | Определять причины дефектов проката и способы их предотвращения |
| | Визуально определять качество смазывающе-охлаждающей жидкости |
| | Производить регламентные слесарные и слесарно-сборочные работы по устранению неполадок текущего характера |
| | Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки труб |
| | Использовать программное обеспечение рабочего места участка роликового стана холодной прокатки труб |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки труб |
| | Правила эксплуатации станов холодной прокатки труб |
| | Основы теории и технология процессов холодной прокатки труб |
| | Технологическая инструкция холодной прокатки на обслуживаемом агрегате |
| | Марки стали и размеры труб и заготовки |
| | Свойства стали и сплавов, прокатываемых на станах |
| | Требования государственных стандартов и технических условий на прокатываемые трубы |
| | Технология калибровки калибров |
| | Настройки параметров стана |
| | Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований |
| | Виды дефектов металла при холодной прокатке, причины и методы их устранения |
| | Кинематические и электрические схемы и способы регулирования процесса холодной, теплой прокатки труб |
| | Правила технической эксплуатации электроустановок |
| | Классификация отходов черных металлов |
| | Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки труб |

| | |
|---|---|
| | Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки труб |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке роликового стана холодной прокатки труб |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки труб |
| | Программное обеспечение рабочего места участка роликового стана холодной прокатки труб |
| Другие характеристики | - |

### 3.3. Обобщенная трудовая функция

| Наименование | Ведение процесса холодной прокатки труб на роликовых, валковых станах, стане-тандеме, двухручьевом валковом стане | Код | C | Уровень квалификации | 4 |
|---|---|---|---|---|---|

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

| | |
|---|---|
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик стана холодного проката труб 5-го разряда<br>Вальцовщик стана холодного проката труб 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 на станах холодного проката труб |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет<br>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации<br>Прохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны труда<br>Прохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасности<br>Прохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности<br>Наличие удостоверений:<br>- на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика);<br>- на право допуска к работе с электроустановками напряжением до 1000 В |
| 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 | 7213 | Вальцовщики |
| ЕТКС | § 15 | Вальцовщик стана холодного проката труб 5-го, 6-го разряда |
| ОКПДТР | 11349 | Вальцовщик стана холодного проката труб |

### 3.3.1. Трудовая функция

| Наименование | Обеспечение работоспособного состояния роликового, валкового стана, стана-тандема, двухручьевого валкового стана холодной прокатки труб | 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 приеме-сдаче смены о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака |
| | Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования |
| | Проверка работоспособности и состояния обслуживаемого оборудования, приборов, механизмов и приспособлений |
| | Проверка состояния пульта управления станом |
| | Проведение технического обслуживания оборудования в соответствии с картами технического обслуживания |
| | Очистка механизмов и корпуса стана |
| | Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования |
| | Сбор информации по видам и причинам простоев |
| | Проверка работы контрольно-измерительного инструмента |
| | Подготовка прокатного инструмента к перевалке |
| | Подготовка стана холодной прокатки к капитальному и текущему ремонту и приемка его после ремонта |
| | Выполнение вспомогательных операций при проведении текущих и капитальных ремонтов |
| | Приемка стана после ремонта |
| | Проведение перевалок |
| | Настройка стана |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Необходимые умения | Применять способы замены калибров, роликов, оправок |
| | Организовывать процесс перевалки |
| | Настраивать стан с использованием программного обеспечения |

| | |
|---|---|
| | Визуально выявлять неисправности в работе обслуживаемого оборудования |
| | Производить погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений |
| | Применять способы проверки работы контрольно-измерительного инструмента |
| | Пользоваться средствами измерения параметров прокатки |
| | Производить вырезку образцов труб на отрезных станках для испытаний |
| | Применять способы перенастройки отрезной головки на другой размер |
| | Визуально определять качество смазывающе-охлаждающей жидкости |
| | Визуально и с помощью измерительных приборов определять качество поступившего металла |
| | Производить регламентные слесарные и слесарно-сборочные работы по подготовке прокатного инструмента к перевалке |
| | Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки труб |
| | Использовать программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки труб |
| | Правила эксплуатации станов холодной прокатки труб |
| | Схема размещения на стане и прилегающей территории противопожарных инструментов и приспособлений, защитных ограждений, установленная система блокировок и сигнализации |
| | Технология калибровки калибров |
| | Перечень возможных неисправностей обсуживаемого оборудования и действия по их устранению |
| | Требования бирочной системы при работе на стане холодной прокатки труб |
| | Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки труб |
| | Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки труб |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки труб |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки труб |
| | Программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.2. Трудовая функция

| Наименование | Управление технологическим процессом прокатки на роликовом, валковом стане, стане-тандеме, двухручьевом валковом стане холодной прокатки труб | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|---|---|---|---|---|---|

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

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Управление процессом подачи заготовки на стан холодного проката труб |
| | Проверка схемы маршрутов и параметров прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| | Выбор параметров прокатки |
| | Контроль и отладка количества двойных ходов клети в минуту |
| | Регулирование и контроль режима и темпа прокатки |
| | Отладка подачи заготовки за один двойной ход клети |
| | Контроль, регулировка, корректировка настроек стана |
| | Контроль качества поверхности прокатываемых труб, температурного режима и качества поверхности калибров, роликов |
| | Замена калибров, оправки роликов, вкладышей |
| | Контроль качества смазывающе-охлаждающей жидкости и своевременной ее замены |
| | Контроль подачи смазывающе-охлаждающей жидкости на зону деформации в калибрах, роликах |
| | Контроль установки мерности порезки трубы |
| | Контроль состояния отрезной головки, ее ножей и замены ножей |
| | Перенастройка стана, включая перевалку (замена калибров, роликов, оправки) |
| | Перенастройка отрезной головки на другой размер |
| | Контроль отбора проб для проведения аттестационных испытаний прокатанных труб |
| | Определение метража прокатанных труб |
| | Контроль сбора обрези по группам отходов и раздельного накопления отходов (лом черных металлов, резинотехнические отходы, промасленная ветошь) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| | Контроль соблюдения расхода металла |
| | Выявление и устранение причин образования дефектов |
| | Контроль прокатанных труб на соответствие требованиям качества, технических условий по разнотолщинности, видимым дефектам поверхности |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Необходимые умения | Выбирать схему прокатки в соответствии с технологической документацией |
| | Определять и регулировать параметры прокатки |
| | Пользоваться способами регулировки толщины стенки трубы |

| | |
|---|---|
| | Пользоваться средствами измерения параметров прокатки |
| | Применять способы перенастройки отрезной головки на другой размер |
| | Применять абразивный и механический методы зачистки ручьев калибра при текущем ремонте |
| | Применять методы абразивной зачистки, шлифования, вырезки дефектов для осуществления ремонта труб и заготовок |
| | Применять методику расчета расходного коэффициента металла |
| | Определять причины дефектов проката и способы их предотвращения |
| | Визуально определять качество смазывающе-охлаждающей жидкости |
| | Производить регламентные слесарные и слесарно-сборочные работы по устранению неполадок текущего характера |
| | Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки труб |
| | Использовать программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной и теплой прокатки труб |
| | Правила эксплуатации станов холодной прокатки |
| | Основы теории и технология процессов холодной и теплой прокатки труб |
| | Технологическая инструкция холодной и теплой прокатки на обслуживаемом агрегате |
| | Марки стали, размеры труб и заготовки |
| | Свойства стали и сплавов, прокатываемых на станах |
| | Требования государственных стандартов и технических условий на прокатываемые трубы |
| | Технология калибровки калибров |
| | Карты наладки стана |
| | Назначение термообработки и ее влияние на структуру металла |
| | Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований |
| | Виды дефектов металла при холодной прокатке, причины и методы их устранения |
| | Кинематические и электрические схемы и способы регулирования процесса холодной и теплой прокатки труб |
| | Правила технической эксплуатации электроустановок |
| | Классификация отходов черных металлов |
| | Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки труб |
| | Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки труб |
| | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки труб |
| | Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки труб |
| | Программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки труб |
| 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 | ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва |
| 2 | ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва |
| 3 | ПАО «Трубная металлургическая компания», город Екатеринбург |
| 4 | ПАО «Синарский трубный завод», город Каменск-Уральский, Свердловская область |
| 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.ст. 17, 21, № 52, ст. 6450; 2010, № 30, ст. 4002, № 31, ст.ст. 4195, 4196; 2011, № 27, ст. 3880, № 30, ст.ст. 4590, 4591, 4596, № 49, ст.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 приказом МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429), приказом МЧС России 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 Минтруда России от 24 июля 2013 г. № 328н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 12 декабря 2013 г., регистрационный № 30593) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 19 февраля 2016 г. № 74н (зарегистрирован Минюстом России 13 апреля 2016 г., регистрационный № 41781).

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

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

gost.e-ecolog.ru