МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

19 марта 2018 г. № 159н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик стана горячей 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 «Вальцовщик стана горячей прокатки».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 11 декабря 2014 г. № 1012н «Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик стана горячей прокатки» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 20 января 2015 г., регистрационный № 35592).

Министр М.А. Топилин

МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 50 647
от "05" апреля 2018 г.

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «19» марта 2018 г. № 159н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик стана горячей прокатки

281

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 на станах и техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса производства листового проката на станах горячей прокатки» 7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса производства сортового проката на станах горячей прокатки» 11
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 16

I. Общие сведения

Производство проката на станах горячей прокатки	27.004
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение требуемых профилей и размеров проката на станах горячей прокатки

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.10.3	Производство листового горячекатаного стального проката
24.10.6	Производство сортового горячекатаного проката и катанки
(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 на станах и техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки	3	Выполнение подготовительных работ на станах горячей прокатки	A/01.3	3
			Техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки	A/02.3	3
B	Ведение технологического процесса производства листового проката на станах горячей прокатки	4	Выполнение вспомогательных операций на станах горячей прокатки листового проката	B/01.4	4
			Управление технологическим процессом горячей прокатки листового проката	B/02.4	4
C	Ведение технологического процесса производства сортового проката на станах горячей прокатки	4	Выполнение вспомогательных операций на станах горячей прокатки сортового проката	C/01.4	4
			Управление технологическим процессом горячей прокатки сортового проката	C/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовительные работы на станах и техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки	Код	A	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Подручный вальцовщика стана горячей прокатки 3-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 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] 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	7213	Вальцовщики
ЕТКС[10]	§ 9	Вальцовщик стана горячей прокатки 4-го разряда
ОКПДТР[11]	11345	Вальцовщик стана горячей прокатки

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ на станах горячей прокатки	Код	A/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 проката на станах горячей прокатки, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Проверка наличия запаса материалов, исправности инструмента и приспособлений для производства работ на станах горячей прокатки
	Проверка наличия сменных рабочих валков, привалковой арматуры, клетей для станов горячей прокатки
	Проверка наличия сопроводительных документов на каждую партию заготовки (слиток, сляб, квадрат, сутунка), материалов для производства горячекатаного проката
	Уборка рабочего места, закрепленной территории и очистка оборудования станов горячей прокатки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки
Необходимые умения	Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания, противопожарного оборудования на станах горячей прокатки
	Определять визуально исправность основного оборудования, вспомогательных механизмов на станах горячей прокатки
	Составлять график подачи заготовки на горячую прокатку
	Использовать специальные механизмы, приспособления и инструменты при подготовительных работах на станах горячей прокатки
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке станов горячей прокатки
	Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика стана горячей прокатки
Необходимые знания	Технологические инструкции производства горячекатаного проката
	Перечень и порядок (регламент) проведения подготовительных работ на станах горячей прокатки
	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования станов горячей прокатки, средств связи, производственной сигнализации,

	блокировок и подъемных сооружений
	Требования, предъявляемые к качеству заготовки для производства горячекатаного проката
	Правила приемки сменных рабочих и опорных валков, привалковой арматуры, клетей для станов горячей прокатки
	Марки и группы марок, геометрические параметры горячекатаного проката, производимого на станах горячей прокатки
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке станов горячей прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах горячей прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке станов горячей прокатки
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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 горячей прокатки
	Выявление неисправностей в обслуживаемом оборудовании и устранение их своими силами или с привлечением ремонтных служб
	Контроль подготовленных к работе комплектов прокатных валков, клетей для перевалки с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков станов горячей прокатки
	Выполнение работ по перевалке рабочих и опорных валков, клетей на станах горячей прокатки
	Выполнение операций при настройке стана и привалковой арматуры согласно схемам прокатки, таблицам калибровки после профилактики, смены профилеразмера или аварийной перевалки на станах горячей прокатки
	Подготовка станов горячей прокатки к капитальному и текущему ремонту и приемка их после ремонта
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика стана горячей прокатки
Необходимые умения	Устранять своими силами или с привлечением ремонтных служб неисправности в обслуживаемом оборудовании станов горячей прокатки
	Применять мерительные инструменты при приемке комплектов прокатных валков, клетей для перевалки на станах горячей прокатки

	Производить в соответствии с технологической картой разборку, сборку, регулировку привалковой арматуры на станах горячей прокатки
	Производить в соответствии с технологической картой перевалку валков, клетей на станах горячей прокатки
	Использовать специальные механизмы, приспособления и инструменты при подготовительных работах на станах горячей прокатки
	Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений на участках станов горячей прокатки
	Использовать подъемные сооружения при погрузочно-разгрузочных работах на участках станов горячей прокатки
	Производить уборку обрези по группам и неметаллических отходов раздельно в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах горячей прокатки
	Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика стана горячей прокатки
Необходимые знания	Перечень и порядок (регламент) проведения технического обслуживания станов горячей прокатки всех типов
	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования станов горячей прокатки, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений
	Способы выявления и устранения неисправностей обслуживаемого оборудования станов горячей прокатки
	Виды арматуры и валков (геометрический размер, профиль) на станах горячей прокатки
	Назначение применяемых специальных приспособлений и инструмента на станах горячей прокатки и правила пользования ими
	Правила приемки подготовленных к перевалке комплектов валков, клетей на станах горячей прокатки
	Способы перевалки валков, клетей на станах горячей прокатки
	Основы технологии процессов горячей прокатки на станах
	Правила технической эксплуатации станов горячей прокатки
	Марки и группы марок сталей, производимых на станах горячей прокатки
	Классификация обрези и отходов, порядок их утилизации
	Слесарное дело в объеме программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера
	Правила работы с подъемными сооружениями
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах горячей прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах горячей прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на станах горячей прокатки
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса производства листового проката на станах горячей прокатки	Код	B	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик стана горячей прокатки 5-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 6-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 7-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих или Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет работы вальцовщиком стана горячей 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 требованиям пожарной безопасности Наличие удостоверений: - на право работы с подъемными 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	7213	Вальцовщики

ЕТКС	§ 10	Вальцовщик стана горячей прокатки, 5-го разряда
	§ 11	Вальцовщик стана горячей прокатки, 6-го разряда
	§ 12	Вальцовщик стана горячей прокатки, 7-го разряда
ОКПДТР	11345	Вальцовщик стана горячей прокатки
ОКСО[13]	2.22.01.08	Оператор прокатного производства

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на станах горячей прокатки листового проката	Код	B/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 на листовых станах горячей прокатки, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и о принятых мерах по их устранению
	Подача подъемным сооружением заготовки из нагревательной печи на раскатной рольганг листовых станов горячей прокатки
	Подача заготовки в зев рабочих валков и отслеживание выхода из валков
	Управление рольгангами листовых станов горячей прокатки
	Подача горячекатаной полосы на ножницы или на моталку листовых станов горячей прокатки
	Маркировка листового, рулонного проката и передача их в другие отделения для дальнейшей обработки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки
Необходимые умения	Определять очередность подачи партий нагретой заготовки на подающий рольганг листового стана горячей прокатки
	Регулировать скорость рольгангов при ведении технологического процесса горячей прокатки листового проката
	Управлять вспомогательными механизмами стана горячей прокатки при пакетировании листового и рулонного проката
	Управлять вспомогательными механизмами клеймения и вязки листового и рулонного проката на листовых станах горячей прокатки
	Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования листовых станов горячей прокатки всех типов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений
	Технологические инструкции производства листового и рулонного проката на листовых станах горячей прокатки
	Назначение, устройство и способы применения вспомогательных

	механизмов, специальных приспособлений и инструмента на листовых станах горячей прокатки и правила пользования ими
	Основы пластической деформации металла в горячем состоянии
	Правила эксплуатации листовых станов горячей прокатки
	Марки и группы марок стали горячекатаного листового и рулонного проката
	Требования безопасности при работе с подъемными сооружениями
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на листовых станах горячей прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на листовых станах горячей прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на листовых станах горячей прокатки
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки
Другие характеристики	-

3.2.2.Трудовая функция

Наименование	Управление технологическим процессом горячей прокатки листового проката	Код	B/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовое действие	Пуск (остановка) листовых станов горячей прокатки
	Составление схемы обжатий по проходам в зависимости от геометрических параметров готового листового и рулонного горячекатаного проката и марок стали на листовых станах горячей прокатки
	Контроль температуры заготовки перед началом и полосы в конце горячей прокатки листового и рулонного проката
	Ведение технологического процесса горячей прокатки листового и рулонного проката в автоматическом и ручном режимах
	Корректировка режимов горячей прокатки на черновой, обжимной и непрерывной группе клетей на листовых станах горячей прокатки
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатель главных приводов листовых станов горячей прокатки
	Регулировка подачи охлаждающей жидкости на рабочие валки в зависимости от нагрева валков и профиля полосы на листовых станах горячей прокатки
	Контроль межклетьевого натяжения полосы на непрерывной группе листовых станов горячей прокатки
	Выявление дефектов на полосе проката и принятие мер по их устранению на листовых станах горячей прокатки
	Контроль качества резки полосы на заданный размер листа и допустимой величины телескопичности рулона на листовых станах горячей прокатки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места

	вальцовщика листовых станов горячей прокатки
Необходимые умения	Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам черновой, обжимной и непрерывной группы полосы в рулоне, профилировку рабочих валков в соответствии с технологической инструкцией на листовых станах горячей прокатки
	Подбирать оптимальные обжатия по проходам и скорости горячей прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента для достижения допустимой температуры полосы в конце прокатки
	Управлять процессами горячей прокатки полосового и рулонного проката в автоматическом и в ручном режимах на листовых станах горячей прокатки
	Отслеживать по показаниям приборов величину нагрузки на нажимные винты и главный привод листовых станов горячей прокатки
	Отслеживать по показаниям приборов температуру охлаждающей жидкости и рабочих валков
	Определять причины образования дефектов на горячекатаном листовом прокате и принимать необходимые меры по их устранению
	Обеспечивать оптимальную производительность листовых станов горячей прокатки
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на листовых станах горячей прокатки
	Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования листовых станов горячей прокатки всех типов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений
	Технологические инструкции производства листового и рулонного проката на станах горячей прокатки
	Основы пластической деформации металла в горячем состоянии
	Правила эксплуатации листовых станов горячей прокатки
	Требования государственных стандартов и технических условий на горячекатаный листовой прокат
	Марки и группы марок сталей горячекатаного листового и рулонного проката
	Требования безопасности при работе с подъемными сооружениями
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на листовых станах горячей прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на листовых станах горячей прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на листовых станах горячей прокатки
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса производства сортового проката на станах горячей прокатки	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 горячей прокатки 5-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 6-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 7-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих или Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет работы вальцовщиком стана горячей 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 подъемными 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	7213	Вальцовщики

ЕТКС	§ 10	Вальцовщик стана горячей прокатки, 5-го разряда
	§ 11	Вальцовщик стана горячей прокатки, 6-го разряда
	§ 12	Вальцовщик стана горячей прокатки, 7-го разряда
ОКПДТР	11345	Вальцовщик стана горячей прокатки
ОКСО	2.22.01.08	Оператор прокатного производства

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на станах горячей прокатки сортового проката	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 сортового проката на станах горячей прокатки, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и о принятых мерах по их устранению
	Контроль температуры заготовки при подаче ее на рольганг сортового стана горячей прокатки
	Центровка направляющими линейками по оси клети при задаче заготовки в калибры обжимной клети сортовых станов горячей прокатки
	Кантовка вспомогательным механизмом раската сортового стана горячей прокатки
	Передача бухты катанки вспомогательным рольгангом на холодильник
	Передача горячекатаного сортового проката шлепперами на холодильник, вспомогательным рольгангом на ножницы, пилы для раскроя на мерные длины
	Пакетирование горячекатаного сортового проката в накопители
	Контроль распушивания бунта катанки на холодильнике сортовых станов горячей прокатки
	Маркировка пакетов пруткового, бунтовой катанки сортового проката и передача их в другие отделения для дальнейшей обработки
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика сортового стана горячей прокатки
Необходимые умения	Определять очередность подачи партий нагретой заготовки требуемой температуры на подающий рольганг стана горячей прокатки сортового проката
	Управлять с помощью направляющих линеек задачей заготовки в калибры валков сортового стана горячей прокатки
	Управлять с помощью кантователя заготовкой при подаче ее в калибры валков сортового стана горячей прокатки
	Управлять шлепперами при передаче сотового проката на холодильник сортового стана горячей прокатки
	Управлять ножницами, пилами при раскрое сортового проката на

	заданный размер
	Управлять сбрасывателем бунты катанки с моталок на холодильник сортового стана горячей прокатки
	Отслеживать требуемые размеры промежутков между распушенными бунтами катанки на холодильнике сортового стана горячей прокатки
	Управлять механизмом маркировки сортового проката и транспортировать прокат для дальней обработки
	Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика сортового стана горячей прокатки
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования сортовых станов горячей прокатки всех типов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений
	Технологические инструкции производства сортового проката на станах горячей прокатки
	Назначение, устройство и способы применения вспомогательных механизмов, специальных приспособлений и инструмента на сортовых станах горячей прокатки и правила пользования ими
	Основы пластической деформации металла в горячем состоянии
	Правила эксплуатации сортовых станов горячей прокатки
	Марки и группы марок сталей горячекатаного сортового проката
	Требования безопасности при работе с подъемными сооружениями
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на сортовых станах горячей прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на сортовых станах горячей прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на сортовых станах горячей прокатки
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика сортовых станов горячей прокатки
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление технологическим процессом горячей прокатки сортового проката	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) сортовых станов горячей прокатки
	Составление схемы обжатий по проходам на обжимной клети в зависимости от марки стали, геометрических параметров сортового горячекатаного проката
	Контроль температуры заготовки перед началом горячей прокатки сортового проката
	Ведение технологического процесса производства сортового горячекатаного проката

	Управление с помощью направляющих линеек подачей заготовки в калибры обжимной клети сортовых станов горячей прокатки
	Кантовка вспомогательным механизмом раската сортового стана горячей прокатки
	Корректировка режимов горячей прокатки на черновой, обжимной и непрерывной группе клетей на станах горячей прокатки
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главных приводов станов горячей прокатки
	Регулировка подачи охлаждающей жидкости на рабочие валки в зависимости от нагрева валков и профиля полосы на станах горячей прокатки
	Контроль захода раската в непрерывную группу клетей сортового стана горячей прокатки
	Выявление дефектов на прокате и принятие мер по их устранению на сортовых станах горячей прокатки
	Контроль геометрических размеров сортового проката в заданных пределах
	Контроль правильности заполнения калибров металлом и своевременное принятие мер для устранения недостатков
	Контроль выработки калибров рабочих клетей на сортовых станах горячей прокатки
	Контроль температуры окончания прокатки на сортовых станах
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика сортовых станов горячей прокатки
Необходимые умения	Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам на черновой, обжимной и непрерывной группах сортовых станов горячей прокатки
	Управлять процессом горячей прокатки сортовых станов в автоматическом и ручном режимах
	Отслеживать работу направляющих линеек при подаче заготовки в калибры сортового стана горячей прокатки
	Контролировать кантовку проката на обжимной клети сортового стана горячей прокатки
	Отслеживать заход раската в непрерывную группу клетей сортового стана горячей прокатки
	Отслеживать по показаниям приборов величину нагрузки на нажимные винты и главный привод станов горячей прокатки
	Отслеживать по показаниям приборов температуру окончания прокатки раската на сортовых станах
	Контролировать по показаниям приборов и образцам геометрические размеры сортового проката
	Определять причины образования дефектов на горячекатаном прокате и принимать необходимые меры по их устранению
	Отслеживать по взятым образцам правильность заполнения калибров металлом и при выявленных нарушениях геометрических размеров сортового проката своевременно принимать меры по их устранению
	Отслеживать выработку калибров клетей сортовых станов горячей прокатки
	Обеспечивать оптимальную производительность сортовых станов горячей прокати
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на

	сортовых станах горячей прокатки
	Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования станов горячей прокатки всех типов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений
	Технологические инструкции производства сортового проката на станах горячей прокатки
	Виды измерительных приборов, приспособлений и средств измерений и правила пользования ими
	Допуски выработки калибров клетей сортовых станов горячей прокатки
	Основные причины образования дефектов на сортовом прокате и меры по их устранению
	Основы теории пластической деформации металла в горячем состоянии
	Правила эксплуатации станов горячей прокатки
	Требования государственных стандартов и технических условий на горячекатаный сортовой прокат
	Марки и группы марок сталей горячекатаного сортового проката
	Требования безопасности при работе с подъемными сооружениями
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на сортовых станах горячей прокатки
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на сортовых станах горячей прокатки
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на сортовых станах горячей прокатки
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика сортовых станов горячей 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 «ЕВРАЗ Западно-Сибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская 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 «Новолипецкий металлургический комбинат», город Липецк
6	Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва
7	ФГАОУ ВПО 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 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 Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 15 ноября 2013 г. № 542 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30929).

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

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

[12] Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

gost.e-ecolog.ru