МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

26 марта 2018 г. № 188н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик по сборке и перевалке клетей»

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 по сборке и перевалке клетей».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 11 декабря 2014 г. № 1013н «Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик по сборке и перевалке клетей» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 декабря 2014 г., регистрационный № 35483).

Министр М.А. Топилин

МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 50744
от "12" апреля 2018 г.

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «26» марта 2018 г. № 188н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик по сборке и перевалке клетей

279

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения....1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)....3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций....4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Подготовительные работы и техническое обслуживание оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании, наладке и перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин»....4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса сборки-разборки, комплектования, наладки и перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин»....9
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта....16

I. Общие сведения

Сборка-разборка, комплектование, наладка и перевалка клетей (валков) на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах	27.002
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Комплектование прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин необходимым рабочим инструментом (клетями, валками) в соответствии с требованиями технической, технологической и эксплуатационной документации

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.10.3	Производство листового горячекатаного стального проката
24.10.4	Производство листового холоднокатаного стального проката
24.10.5	Производство листового холоднокатаного стального проката, плакированного, с гальваническим или иным покрытием
24.10.6	Производство сортового горячекатаного проката и катанки

24.10.7	Производство незамкнутых стальных профилей горячей обработки, листового проката в пакетах и стального рельсового профиля для железных дорог и трамвайных путей

(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, применяемого при сборке-разборке, комплектовании, наладке и перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	2	Выполнение подготовительных работ и технического обслуживания оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	A/01.2	2
			Выполнение подготовительных работ и технического обслуживания оборудования, применяемого при перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	A/02.2	2
B	Ведение технологического процесса сборки-разборки, комплектования, наладки и перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	3	Выполнение технологического процесса сборки-разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	B/01.3	3
			Выполнение технологического процесса перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	B/02.3	3

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовительные работы и техническое обслуживание оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании, наладке и перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 3-го разряда Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 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]	§ 1	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 3-го разряда
	§ 2	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 4-го разряда
ОКПДТР[11]	11337	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и технического обслуживания оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	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, о состоянии и неполадках в работе обслуживаемого оборудования и о принятых мерах по их устранению, о сменном производственном задании
	Проверка состояния оборудования, применяемого при сборке, разборке, комплектовании, наладке валков прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Проверка наличия запасов материалов, исправности инструмента и приспособлений для производства работ на стендах для сборки и разборки прокатных валков
	Проверка состояния и работоспособности стендов для сборки и разборки прокатных валков, устройств смены подшипниковых опор (подушек) валков прокатных станов, устройств обеспечения центрирования подушки по шейке валка при ее съеме и надевании
	Техническое обслуживание подушек рабочих и опорных валков, уравновешивающих устройств
	Техническое обслуживание валковых опор на подшипниках скольжения и качения
	Техническое обслуживание валковых опор на подшипниках жидкостного трения
	Техническое обслуживание систем продольного перемещения: суппорты, каретки с захватами для съема и надевания подшипниковых опор
	Техническое обслуживание подшипников жидкостного трения
	Проверка шеек валков и посадочных мест на предмет наличия следов коррозии, рисок и задиров
	Проверка микрометром размеров посадочных мест в нескольких сечениях по длине посадочной поверхности

	Проверка уплотнительных устройств
	Проверка работоспособности станции для подачи в подушки рабочей смазки под давлением
	Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования по сборке, разборке и наладке клетей
	Управление подъемными сооружениями и кантовочными машинами (устройствами), выполнение грузоподъемных операций
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика
Необходимые умения	Определять визуально состояние ограждений, стеллажей для размещения прокатных валков, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания
	Определять причины неисправности систем продольного перемещения (суппортов, кареток с захватами для съема и надевания подшипниковых опор)
	Визуально оценивать состояние подъемных платформ, подшипниковых опор, профилированной линейки, закрепленной на суппорте
	Визуально оценивать состояние измерительных средств и конечных устройств для принятия решения об их очистке или замене
	Производить пробное прокручивание подушки на валке
	Заполнять подушки рабочей смазкой под давлением
	Работать с пневмоинструментом
	Применять средства измерения (микрометры, нутромеры, штангенциркуль)
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений
	Вести учет поступающих на участок валков клетей для сборки, разборки
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке сборки, разборки, комплектования и наладки валков прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Выполнять газорезательные работы
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Необходимые знания	Состав, конструкция, принципы работы обслуживаемого оборудования и механизмов, контрольно-измерительных приборов и инструментов на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Технологический процесс проката на данном стане
	Требования производственно-технических и технологических инструкций вальцовщика по сборке-разборке клетей
	Техническая документация по эксплуатации и обслуживанию оборудования на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Процесс и правила сборки, разборки, комплектования клетей прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Правила сборки подушек с валками, имеющими цилиндрические шейки
	Правила сборки подушек с валками, имеющими конические шейки

	Правила учета количества валков и их технической годности
	Правила хранения валков на стеллажах и обеспечения их сохранности от порчи и коррозии
	Правила хранения подушек и подшипников жидкостного трения
	Основы процесса прокатки и профилирования валков
	Сортамент и марки стали, прокатываемые на станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах
	Марки металла, из которых изготавливаются валки и валковая арматура
	Перечень технических средств, обеспечивающих безопасность труда (ограждения, кожухи, блокировки), способы контроля их исправности
	Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, средств связи
	Требования бирочной системы на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Слесарное дело
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности
	Перечень заполняемой документации
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и технического обслуживания оборудования, применяемого при перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	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-сдача смены, проверка состояния оборудования, применяемого при перевалке валков станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Проверка состояния ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации,

	блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Техническое обслуживание механизмов и устройств, предназначенных для смены рабочих и опорных валков в процессе эксплуатации стана
	Техническое обслуживание муфт, скоб и специальных механизмов для смены валков
	Техническое обслуживание арматуры на роликовых правильных машинах
	Техническое обслуживание гидродомкратов, реечных механизмов, линеек, кассет, привалковой арматуры, проводок, шпинделей
	Проведение контроля уровня смазки в подшипниках
	Проверка ширины окон станин и смещения рабочих плоскостей одного окна относительно другого
	Отправка отработанных валков на ремонт, переточку и перешлифовку и приемка их после обработки
	Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования по перевалке клетей своими силами или с привлечением ремонтного персонала
	Ведение учетной и эксплуатационной (агрегатной) документации в процессе подготовки к перевалке клетей (валков)
	Управление подъемными сооружениями, выполнение грузоподъемных операций
Необходимые умения	Пользоваться инструментом, приспособлениями для производства работ
	Вести учет поступающих валков для подготовки их к перевалке
	Выполнять основные операции по перевалке клетей и замене валковой арматуры
	Работать с пневмоинструментом
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений
	Визуально оценивать состояние гидродомкратов, реечных механизмов, линеек, кассет, привалковой арматуры, муфт, шпинделей
	Визуально оценивать состояние измерительных средств и конечных устройств для принятия решения об их очистке или замене
	Работать со средствами измерения (микрометры, нутромеры, штангенциркуль)
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Выполнять газорезательные работы
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Необходимые знания	Требования производственно-технических и технологических инструкций вальцовщика по сборке-разборке клетей, технологический процесс проката на данном стане
	Процесс перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Конструктивные особенности муфт, скоб и специальных механизмов для смены валков, подушек рабочих и опорных валков, уравновешивающих устройств
	Сортамент и марки стали, прокатываемые на стане
	Способы хранения валков и предупреждения их коррозии

	Слесарное дело
	Марки металла, из которых изготавливаются валки и валковая арматура
	Требования к применяемому инструменту, приспособлениям, вспомогательному оборудованию, средствам индивидуальной защиты
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Технологический процесс сборки-разборки рабочих валков на сборочных стендах
	Перечень заполняемой документации
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, связи
	Требования бирочной системы на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса сборки-разборки, комплектования, наладки и перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	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 по сборке и перевалке клетей 5-го разряда Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 6-го разряда

Требования к образованию и	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих

обучению	
Требования к опыту практической работы	-
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 (при необходимости выполнения работ): - 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	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 3	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 5-го разряда
	§ 4	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 6-го разряда
ОКПДТР	11337	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение технологического процесса сборки-разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	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) при приемке-сдаче смены информации о сменном задании, состоянии оборудования, имевших место в течение смены неисправностях и о принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния оборудования, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, автоматики, блокировок, аварийного

	инструмента, противопожарного оборудования
	Контроль исправности инструмента и приспособлений для производства работ
	Проверка исправности станции густой смазки и шлангов для прокачки подшипников валковых опор густой смазкой
	Проверка работоспособности передаточных тележек
	Проверка исправности стеллажей для хранения валков
	Обеспечение прокатного стана готовыми к перевалке запасными клетями, комплектами валков и привалковой арматуры
	Проверка наличия подготовленных комплектов валков по клетям в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью
	Выполнение действий по сборке, разборке, комплектованию и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Ведение учета количества валков и их технической годности
	Прокачка подшипников валковых опор густой смазкой
	Заполнение подушки рабочей смазкой под давлением от переносной станции
	Опробование валков и валковой арматуры на стенде
	Проверка равномерности прилегания торцового уплотнения к бочке валка с помощью щупа
	Выявление и самостоятельное устранение мелких неисправностей закрепленного оборудования в пределах компетенции
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Необходимые умения	Визуально и с помощью контрольно-измерительных средств и приспособлений определять работоспособность специального оборудования, инструмента и приспособлений, исправность станций густой смазки
	Формировать комплекты клетей (валков) и привалковой арматуры в соответствии со сменным заданием
	Производить работы по сборке, разборке, комплектованию и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Производить на стенде опробование валков и валковой арматуры
	Применять пневмоинструмент
	Пользоваться специальным инструментом и приспособлениями по сборке, разборке, комплектованию и наладке клетей (валков)
	Работать со средствами измерения (микрометр, нутромер, штангенциркуль)
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений
	Применять средства индивидуальной защиты
	Вести технические записи в журналах фиксирования состояния оборудования
	Выполнять газорезательные работы
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Необходимые знания	Требования производственно-технических и технологических инструкций для вальцовщика по сборке-разборке клетей
	Конструкции рабочих клетей и показатели работы прокатного стана:

	производительность, качество продукции, расход энергетических и материальных ресурсов
	Технологический процесс проката на данном стане
	Процесс сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) и перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Основы процесса прокатки металлопродукции из разных марок стали
	Основы процесса профилирования валков
	Марки чугуна и стали, из которых изготавливаются валки и валковая арматура
	Технические требования к клетям (валкам), правила и порядок проверки качества собранных комплектов клетей (валков)
	Способы профилирования валков
	Сортамент и марки стали, прокатываемые и обрабатываемые на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах
	Принципы работы и конструктивные особенности прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Способы хранения валков и предупреждения их коррозии
	Методы наладки клетей прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Причины выхода из строя валков и валковой арматуры
	Перечень технических средств, обеспечивающих безопасность труда (ограждения, блокировки), способы контроля их исправности, признаки неисправности
	Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, средств связи
	Требования к применяемому инструменту, средствам труда, приспособлениям, вспомогательному оборудованию, средствам индивидуальной и коллективной защиты
	Слесарное дело
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Перечень заполняемой документации
	Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение технологического процесса перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовое действие	Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии оборудования, имевших место в течение смены неисправностях и о принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния оборудования, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Проверка наличия подготовленных комплектов валков по клетям в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью
	Проведение расчетов необходимого количества валков для обеспечения бесперебойной и безаварийной работы прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Выполнение комплекса операций по комплектованию и сборке клетей на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах
	Установка валков на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах в соответствии с чертежами и картами наладки
	Наладка клетей на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах
	Замена валковой арматуры на клетях стана
	Подготовка арматуры на роликовых правильных машинах
	Контроль работы оборудования клетей: линеек, проводок, муфт, шпинделей
	Ведение перевалки клетей (валков) с применением различных способов: при помощи муфты, подвешенной вместе с новым валком на двух крюках мостового крана; при помощи скобы, подвешенной на двух крюках крана; специальными механизмами для перевалок крупных клетей, с валковыми комплектами большой массы
	Контроль износа бочки или калибров валков
	Контроль поступления смазки и охлаждающей жидкости в подушки и подшипники
	Выявление неисправностей валкового комплекта (рабочие и опорные валки, подшипники, подушки, корпуса подшипников, гидроцилиндры уравновешивающего устройства или системы противоизгиба валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин, определение причины их появления и проведение корректирующих и предупреждающих мер в соответствии с

	нормативной технической документацией
	Проведение раздельного сбора и накопления отходов, образующихся при выполнении работ, в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Производство погрузочно-разгрузочных работ
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Необходимые умения	Визуально и с помощью контрольно-измерительных средств и приспособлений определять факт и причины неисправности клетей валковых комплектов прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Визуально и с помощью контрольно-измерительных средств и приспособлений определять износ бочки или калибров валков
	Производить работы по наладке клетей
	Управлять роликовыми правильными машинами при подготовке арматуры
	Производить комплекс работ по перевалке клетей различными способами
	Пользоваться мерительным инструментом (линейка, уровень, кронциркуль, нутромер, щуп, шаблоны для настройки клети, динамометрические ключи, штангенциркуль) и проверять его состояние
	Обеспечивать точность заданных размеров установки валков в прокатную кассету (клеть), арматуры качения и проводок скольжения
	Регулировать жесткость клетей при настройке
	Передавать подготовленные к завалке валки к клетям и замененные валки на участок разборки при помощи крана
	Определять причины поломок, дефектов валков и способы их предотвращения
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений
	Выполнять газорезательные работы
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Необходимые знания	Требования производственно-технических и технологических инструкций вальцовщика по сборке-разборке клетей
	Конструкции рабочих клетей и показатели работы прокатного стана: производительность, качество продукции, расход энергетических и материальных ресурсов
	Конструктивные особенности валкового комплекта (рабочие и опорные валки, подшипники, подушки, корпуса подшипников, гидроцилиндры уравновешивающего устройства или системы противоизгиба валков)
	Особенности работы: системы охлаждения валков и подачи технологической смазки; гидросбивов окалины и систем ускоренного охлаждения раскатов при прокатке; системы гидроизгиба валков для уменьшения разнотолщинности листов и полос; датчиков усилия прокатки – месдоз или тензометров; системы централизованной подачи смазки ко всем механизмам и узлам клети; подшипников качения или скольжения гидродинамического типа, вкладышей
	Конструктивные особенности узла клети, нажимного механизма и уравновешивающего устройства
	Конструктивные особенности станин, траверс и шпилек, требования к

	проемам для установки подушек валков
	Конструктивные особенности механизма осевой регулировки и фиксации
	Конструкции и назначение подушек и подшипников жидкостного трения, брусьев, шестерен, каретки
	Конструктивные особенности привалковой арматуры – линеек, проводок, проводковых брусьев, ножей
	Конструктивные особенности плитовин, на которые устанавливается клеть
	Принцип работы подшипников жидкостного трения
	Способы осевой регулировки валков с последующей их фиксацией для образования калибров на сортовых станах
	Способы осевой фиксации валков на листовых станах
	Принципы работы контрольно-измерительных приборов
	Основы процесса прокатки (горячей и холодной) металлопродукции разных марок стали
	Основы процесса профилирования валков
	Марки чугуна и стали, из которых изготавливаются валки и валковая арматура
	Технические требования к валкам
	Способы профилирования валков
	Сортамент и марки стали, прокатываемые и обрабатываемые на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах
	Принципы работы прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Способы хранения валков и предупреждения их коррозии
	Методы наладки клетей прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Причины выхода из строя валков и валковой арматуры
	Конструктивные особенности прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Перечень технических средств, обеспечивающих безопасность труда (ограждения, блокировки), способы контроля их исправности, признаки неисправности
	Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, связи
	Требования к применяемому инструменту, средствам труда, приспособлениям, вспомогательному оборудованию, средствам индивидуальной и коллективной защиты
	Слесарное дело
	Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Перечень заполняемой документации
	Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной

	безопасности на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
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 «Магнитогорский металлургический комбинат», город Магнитогорск, Челябинская область
4	Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва
5	ФГАОУ ВО НИТУ «МИСиС», город Москва
6	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 Ростехнадзора 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.

gost.e-ecolog.ru