МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45628
от "14" февраля 2017

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

23 января 2017 г. № 61н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Прокатчик цветных металлов»

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), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Прокатчик цветных металлов».

Министр М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА
Консультант общего отдела Департамента управления делами
23.01 2017 г.

Министерство труда и социальной защиты Российской Федерации
ДЕПАРТАМЕНТ УПРАВЛЕНИЯ ДЕЛАМИ №2

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «23» января 2017 г. № 61н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Прокатчик цветных металлов

889

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 «Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах» 4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах» 9
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах» 15
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 21

I. Общие сведения

Производство проката цветных металлов и сплавов на станах горячей прокатки	27.059
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение проката цветных металлов и сплавов заданных характеристик

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.42	Производство алюминия
24.43	Производство свинца, цинка и олова
24.44	Производство меди
24.45.1	Производство никеля
24.45.2	Производство титана
24.45.3	Производство магния

24.45.4	Производство вольфрама
24.45.5	Производство молибдена
24.45.6	Производство кобальта

(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 процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах	3	Подготовка оборудования нереверсивных станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	A/01.3	3
			Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах	A/02.3	3
B	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах	4	Подготовка оборудования одноклетевых реверсивных станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	B/01.4	4
			Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах	B/02.4	4
C	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах	4	Подготовка оборудования многоклетевых станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	C/01.4	4
			Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах	C/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах	Код	A	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Прокатчик горячего металла 3-го разряда Прокатчик горячего металла 4-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации 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 стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности[5] Наличие удостоверения стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями[6]
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС[7]	§ 43	Прокатчик горячего металла 3-го разряда
	§ 44	Прокатчик горячего металла 4-го разряда
ОКПДТР[8]	17369	Прокатчик горячего металла

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка оборудования нереверсивных станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	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 приеме-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения задания по горячей прокатке слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах
	Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования в пределах своей компетенции на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка работоспособности рольгангов, подъемно-качающих столов, правильной машины, ножниц, укладчика листов и полос слитков, слябов, заготовок
	Проверка наличия подготовленных комплектов валков для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка наличия заготовки, соответствующей нормативным требованиям для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к капитальным и текущим ремонтам оборудования нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка горячей прокатки на нереверсивных станах цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Определять визуально на холостом ходу отклонения параметров текущего состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов горячей прокатки на нереверсивных станах цветных металлов и сплавов
	Пользоваться приемами основных технологических операций по разборке, сборке и настройке привалковой арматуры в период перевалки и настройке валков согласно утвержденным схемам на нереверсивных

	станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять комплектность, профилировку и шероховатость запасных валков на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающего на горячую прокатку металла на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места участка на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах
	Основные характеристики двигателей на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла при прокатке на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке
	Основы калибровки валков на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при прокатке на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на

	нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовые действия

Наименование	Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Контроль температуры нагрева заготовки под прокатку на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача рольгангом заготовки на линию нереверсивного прокатного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление щеточной машиной для зачистки поверхности заготовки от окалины на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление направляющими линейками полосы на рольгангах на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки в раствор прокатных валков на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление подъемно-качающимися столами на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа прокатки на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Ведение режима обжатий, управление нажимным устройством, рабочими рольгангами и двигателями главного привода на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода прокатных станов на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Регулирование в процессе прокатки числа оборотов валков в зависимости от температуры металла, обжатий и нагрузки на главный двигатель на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Контроль и корректировка режима охлаждения прокатных валков на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава

	Контроль и корректировка режима охлаждения раскатанного металла на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Резка переднего и заднего концов полосы на гильотинных ножницах на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Резка полосы на заданные длины на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Правка раскроя полосы на правильной многороликовой машине на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов
	Уборка толкателем раскроя в приемный карман на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Выбирать в соответствии с технологической картой оптимальную схему обжатий по проходам заготовки на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подбирать оптимальную скорость горячей прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах
	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования на нереверсивных станах горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов
	Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых слитков, слябов, заготовок на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять причины образования дефектов проката на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов и принимать необходимые меры для их устранения
	Определять темп работы оборудования нереверсивного стана для обеспечения оптимального производства горячекатаного проката цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места участка на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция прокатки цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах
	Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах
	Основные характеристики двигателей нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла при горячей прокатке цветных металлов и

	сплавов на нереверсивных станах
	Основы теории деформации цветных металлов
	Основы калибровки валков нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Виды, правила применения, назначение и способы подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на нереверсивных станах горячей прокатки
	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при горячей прокатке цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах
	Правила пользования подъемными сооружениями на участке нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах	B	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Прокатчик горячего металла 4-го разряда Прокатчик горячего металла 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту	Не менее года работы по техническому обслуживанию стана горячей

практической работы	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 и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверения стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС	§ 44	Прокатчик горячего металла 4-го разряда
	§ 45	Прокатчик горячего металла 5-го разряда
ОКПДТР	17369	Прокатчик горячего металла

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка оборудования одноклетевых реверсивных станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	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 приеме-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка горячей прокатки полосы цветных металлов и сплавов на реверсивных станах, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на стане горячей прокатки
	Подготовка к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения задания по горячей прокатке полосы цветных металлов и сплавов на реверсивных станах
	Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования в пределах

	своей компетенции на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка работоспособности эджеров, направляющих линеек, рольгангов, дисковых и гильотинных ножниц, моталки на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка наличия подготовленных комплектов валков для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к капитальным и текущим ремонтам оборудования реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Определять визуально на холостом ходу отклонения параметров текущего состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться приемами основных технологических операций по разборке, сборке и настройке привалковой арматуры в период перевалки и настройке валков согласно утвержденным схемам на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять комплектность, профилировку и шероховатость запасных валков для перевалки на стане горячей прокатки
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям металла, поступающего на горячую прокатку на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться программным обеспечением на рабочем месте участка на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция прокатки цветных металлов и сплавов
	Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок цветных металлов и сплавов под горячую прокатку на реверсивных станах

	Основные характеристики двигателей реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла при прокатке на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке
	Основы калибровки валков на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при прокатке цветных металлов и сплавов на реверсивных станах горячей прокатки
	Правила пользования подъемными сооружениями на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплав
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах	Код	B/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль температуры нагрева заготовки под прокатку на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача рольгангом заготовки на линию реверсивного прокатного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление направляющими линейками полосы на рольгангах на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Обжим боковых граней полосы в эджерной клети на реверсивном стане

	горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки в раствор прокатных валков на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа прокатки для данной марки цветного металла или сплава на реверсивном стане горячей прокатки
	Ведение режима обжатия металла и управление в процессе прокатки нажимным устройством, рабочими рольгангами на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Корректировка режима прокатки по проходам цветного металла и сплава на реверсивном стане горячей прокатки
	Регулирование в процессе прокатки числа оборотов валков в зависимости от температуры металла, обжатий и нагрузки на главный двигатель на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль и корректировка режима охлаждения прокатных валков на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль и корректировка режима охлаждения раскатанного металла на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Резка переднего и заднего концов полосы на гильотинных ножницах на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Смотка полосы смоточной машиной или моталкой, обвязка рулона вязками на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Транспортировка рулона подъемным сооружением на дальнейший передел
	Устранение аварийных и нештатных ситуаций на стане горячей прокатки с привлечением ремонтных служб
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам заготовки на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подбирать оптимальные параметры горячей прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования реверсивного стана горячей прокатки полосы слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов
	Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемой полосы на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять причины образования дефектов проката на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов и принимать необходимые меры для их устранения
	Определять темп работы реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов для обеспечения оптимальной загрузки оборудования
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения

	и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места на участке реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов обслуживаемых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция горячей прокатки цветных металлов и сплавов на реверсивных станах
	Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на реверсивных станах
	Основные характеристики двигателей реверсивного стана горячей прокатки
	Режимы обжатия металла при прокатке цветных металлов и сплавов на реверсивном стане горячей прокатки
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке
	Основы калибровки валков реверсивного стана горячей прокатки
	Виды, правила применения, назначение и способы подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при прокатке на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на участке реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах	Код	С	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Прокатчик горячего металла 5-го разряда Прокатчик горячего металла 6-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее года работы по техническому обслуживанию 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 и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверения стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС	§ 45	Прокатчик горячего металла 5-го разряда
	§ 46	Прокатчик горячего металла 6-го разряда
ОКПДТР	17369	Прокатчик горячего металла

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка оборудования многоклетевых станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	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 состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка горячей прокатки полосового проката цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Определение очередности посадки заготовки в нагревательные печи для нагрева и подачи ее под горячую прокатку на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения задания по горячей прокатке полосового проката цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане
	Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования в пределах своей компетенции на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры многоклетевом стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка работоспособности эджеров, направляющих линеек, рольгангов моталки на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка наличия подготовленных комплектов прокатных валков для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка оборудования к капитальным текущим ремонтам на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Определять комплектность, профилировку и шероховатость бочки, калибров запасных валков, клетей для перевалки на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Производить подготовку к капитальному и текущему ремонту оборудования многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов

	и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться программным обеспечением на рабочем месте участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемого многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов обслуживаемого многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция прокатки цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные характеристики двигателей на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям при горячей прокатке на многоклетевом стане цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке
	Основы калибровки валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	
	Контроль температуры нагрева заготовки под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане
	Подача рольгангом заготовки на линию многоклетевого прокатного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление приемными и раскатными рольгангами многоклетевого стана горячей прокатки полосы цветных металлов и сплавов
	Управление направляющими линейками на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Задача плоской заготовки (сляба) в раствор валков черновой клети на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Обжим боковых граней полосы в эджерной клети многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа прокатки для данной марки цветного металла и сплава на многоклетевом стане горячей прокатки цветных
	Управление в автоматическом, синхронизированном и ручном режимах процесса прокатки цветного металла и сплава полосового горячекатаного проката на многоклетевых станах
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода на многоклетевом стане цветных металлов и сплавов
	Корректировка режима прокатки по клетям на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль скорости прокатки в зависимости от температуры металла, обжатий и нагрузки главного двигателя на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль и корректировка режима охлаждения прокатных валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль и корректировка режима охлаждения раскатанного металла на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Смотка полосы в рулон моталкой на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Транспортировка рулона подъемным сооружением на дальнейший передел
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Необходимые умения	Выбирать оптимальную схему обжатий полосы по клетям на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подбирать оптимальные параметры горячей прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы многоклетевого стана горячей прокатки полосы цветных металлов и сплавов
	Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров полосы на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять причины образования дефектов проката на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов и принимать необходимые меры для их устранения
	Выбирать оптимальный темп работы многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов для обеспечения максимальной загрузки оборудования
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места на участке многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых многоклетевых станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов обслуживаемых многоклетевых станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция прокатки цветных металлов и сплавов на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные характеристики двигателей на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям при горячей прокатке на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке
	Основы калибровки валков на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Виды, правила применения, назначение и способы подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями участка на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва	
Управляющий директор Управления развития квалификаций	Смирнова Юлия Валерьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ОАО «НТЦ «Промышленная безопасность», город Москва
2	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
3	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
4	ООО «УГМК-Холдинг», город Верхняя Пышма, Свердловская область
5	ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», 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).

[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] 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).

[7] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8, раздел «Обработка цветных металлов».

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

gost.e-ecolog.ru