МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45578
от "09" февраля 2017 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

19 января 2017 г. № 54н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Правильщик проката и труб»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Правильщик проката и труб».

Министр М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА
Консультант общего отдела Департамента управления делами
19.01. 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 «19» января 2017 г. №54н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Правильщик проката и труб

888

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 технологического процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах» 4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах» 9
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах» 13
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 19

I. Общие сведения

Правка проката и труб	27.058
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение проката и труб требуемых параметров

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.10.1	Производство основных продуктов из железа и стали
24.20.1	Производство бесшовных труб, пустотелых и сплошных профилей
24.20.2	Производство сварных труб
24.31	Производство стальных прутков и сплошных профилей методом холодного волочения
24.41	Производство драгоценных металлов
24.42	Производство алюминия
24.44	Производство меди

24.45.1	Производство никеля
24.45.2	Производство титана

(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 технологического процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах	3	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах	A/01.3	3
			Управление технологическим процессом правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах	A/02.3	3
B	Ведение технологического процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах	3	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах	B/01.3	3
			Управление технологическим процессом правки листового проката на многороликовых правильных машинах	B/02.3	3
C	Ведение технологического процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах	3	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах	C/01.3	3
			Управление технологическим процессом правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах	C/02.3	3

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах	Код	A	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Правильщик проката и труб 2-го разряда Правильщик проката и труб 3-го разряда Правильщик проката и труб 4-го разряда Правильщик проката и труб 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 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 и инструктажа по охране труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности[5] Наличие удостоверения стропальщика[6] Наличие I группы по электробезопасности[7]
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[8]	§ 82	Правильщик проката и труб 2-го разряда
	§ 83	Правильщик проката и труб 3-го разряда
	§ 84	Правильщик проката и труб 4-го разряда
	§ 85	Правильщик проката и труб 5-го разряда
ОКПДТР[9]	16938	Правильщик проката и труб

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах	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 сменном производственном задании по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, средств коллективной и индивидуальной защиты, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката, труб и заготовок
	Проверка заготовки на соответствие требованиям нормативно-технической документации
	Подготовка к работе технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах
	Проверка работоспособности обслуживаемого оборудования по правке металлопроката, труб и заготовок, приборов, механизмов и приспособлений
	Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования самостоятельно и совместно с ремонтными службами
	Нанесение смазочных материалов в соответствии с технологическими требованиями
	Проведение замены (перевалка) калибра валков совместно с ремонтным персоналом
	Транспортировка заготовки к месту выполнения работ по правке металлопроката, труб и заготовок
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации подразделения правки металлопроката, труб и заготовок
Необходимые умения	Выявлять визуально и (или) инструментально неисправность ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката, труб и заготовок
	Выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающей заготовки требованиям нормативно-технической документации
	Проверять комплектность технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для правки металлопроката, труб и заготовок
	Выявлять визуально и с использованием средств контроля

	неисправности используемого технологического инструмента и оборудования подразделения правки металлопроката, труб и заготовок
	Запускать правильное оборудование по правке металлопроката, труб и заготовок в холостом режиме для проверки его работоспособности
	Применять контрольно-измерительные приборы, слесарный инструмент и вспомогательные устройства при устранении неисправностей и техническом обслуживании оборудования по правке проката и труб, приборов, механизмов и приспособлений
	Настраивать оборудование правильных агрегатов по правке металлопроката, труб и заготовок
	Устранять неисправности в работе оборудования по правке металлопроката, труб и заготовок самостоятельно и совместно с ремонтными службами
	Пользоваться средствами измерения при проверке исходной заготовки на соответствие предъявляемым требованиям
	Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана
	Выполнять работы по замене (перевалке) калибра валков самостоятельно и с ремонтными службами
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при правке металлопроката, труб и заготовок
	Применять программное обеспечение на рабочем месте правильщика проката и труб
Необходимые знания	Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Производственно-технологические инструкции по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах
	Требования нормативно-технической документации на поставку металлопроката, труб и заготовок
	Основы процесса правки металлопроката, труб и заготовок
	Правила пользования средствами измерения металлопроката, труб и заготовок
	Производственно-технологические инструкции по ремонту и технологическому обслуживанию оборудования правильных агрегатов
	Назначение и правила перевалки калибров, замены валков, основного и вспомогательного инструмента
	Виды смазочных материалов, системы и режим смазки обслуживаемого оборудования
	Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке правки металлопроката, труб и заготовок
	Условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана
	Схемы строповки и правила перемещения грузов на участке металлопроката, труб и заготовок
	Правила работы с химическими моющими средствами при обслуживании правильного оборудования
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков процесса правки

	металлопроката, труб и заготовок
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки проката и труб
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке правки металлопроката, труб и заготовок
	Программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Управление технологическим процессом правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Настройка правильных агрегатов и вспомогательных механизмов для правки металлопроката, труб и заготовок в соответствие с технологическими требованиями
	Управление работой вспомогательных механизмов и агрегатов перед правильной машиной и после операции правки
	Контроль состояния технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения работ по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах
	Контроль температурных параметров при правке металлопроката, труб и заготовок после прессования и термообработки
	Контроль работы систем гидравлики (уровень масла, давления), количества подачи смазки на вращающие механизмы
	Контроль нагрузок на металлопрокат, трубу и заготовку во входной и выходной обойме правильной машины при правке металлопроката, труб и заготовок
	Контроль качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката, труб и заготовок после правки
	Внесение изменений в настройки правильных агрегатов и вспомогательных механизмов для правки металлопроката, труб и заготовок
	Выполнение операций клеймения и маркировки готовой продукции
	Передача обработанной заготовки на следующий передел
	Определение причин несоответствия и способов устранения нарушений режимов правки металлопроката, труб и заготовок
	Устранение мелких неисправностей закрепленного оборудования на участке правки металлопроката, труб и заготовок
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации правильщика проката и труб
Необходимые умения	Осуществлять пуск и остановку правильного агрегата
	Производить настройку правильных агрегатов и вспомогательных

	механизмов для правки металлопроката, труб и заготовок в соответствие с технологическими требованиями
	Управлять оборудованием правильных агрегатов и вспомогательных механизмов для правки металлопроката, труб и заготовок при холостом и рабочем режимах
	Применять средства измерения при контроле качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката, труб и заготовок
	Выявлять и устранять причины возникновения несоответствующей продукции
	Выявлять и устранять неисправность элементов управления оборудованием на участке правки металлопроката, труб и заготовок
	Управлять средствами механизации при передаче заготовки на следующий передел
	Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места правильщика проката и труб
Необходимые знания	Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования по правке металлопроката, труб и заготовок, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Производственно-технологические инструкции по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах
	Основы обработки металлов давлением
	Перечень возможных дефектов металлопроката, труб, заготовок и методы их устранения
	Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и действий по их устранению при правке металлопроката, труб и заготовок
	Правила замены используемых при работе сменного инструмента и приспособлений
	Порядок проведения работ по наладке и настройке оборудования
	Перечень возможных неисправностей оборудования при правке металлопроката, труб и заготовок во время работы, причины и способы их устранения
	Требования нормативно-технической документации на выпускаемую продукцию
	Система идентификации и прослеживаемости выпускаемой продукции на участке правки проката и труб
	Основы слесарного дела применительно к выполняемым работам на участке правки проката и труб
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке правки металлопроката, труб и заготовок
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки металлопроката, труб и заготовок
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при правке металлопроката, труб и заготовок на участке правки проката и труб

	Программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах	Код	B	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Правильщик проката и труб 3-го разряда Правильщик проката и труб 4-го разряда Правильщик проката и труб 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 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 и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверения стропальщика Наличие I группы по электробезопасности
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	§ 83	Правильщик проката и труб 3-го разряда
	§ 84	Правильщик проката и труб 4-го разряда
	§ 85	Правильщик проката и труб 5-го разряда
ОКПДТР	16938	Правильщик проката и труб

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании по правке листового проката на многороликовых правильных машинах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, средств коллективной и индивидуальной защиты, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки проката и труб
	Проверка поступающего на правку листового проката на соответствие требованиям нормативно-технической документации
	Подготовка к работе технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по правке листового проката на многороликовых правильных машинах
	Проверка работоспособности обслуживаемого оборудования по правке листового проката, приборов, механизмов и приспособлений
	Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования самостоятельно и совместно с ремонтными службами
	Проведение замены (перевалка) валков совместно с ремонтным персоналом
	Транспортировка подъемным сооружением стопы листового проката на приемное устройство многороликовой правильной машины
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации подразделения правки листового проката
Необходимые умения	Выявлять визуально и (или) инструментально неисправность ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения листового проката
	Выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающего листового проката требованиям нормативно-технической документации
	Проверять комплектность технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания правки листового проката
	Выявлять визуально и с использованием средств контроля неисправности используемого технологического инструмента и оборудования подразделения правки листового проката
	Запускать оборудование правки листового проката в холостом режиме

	для проверки его работоспособности
	Применять контрольно-измерительные приборы, слесарный инструмент и вспомогательные устройства при устранении неисправностей и техническом обслуживании оборудования для правки листового проката, приборов, механизмов и приспособлений
	Выполнять работы по устранению неисправностей в работе обслуживаемого оборудования самостоятельно и совместно с ремонтными службами
	Запускать комплекс правильного оборудования в холостом режиме для проверки его работоспособности
	Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана
	Выполнять стропальные работы при перемещении исходной заготовки и транспортировке стоп листового проката на приемное устройство многороликовой правильной машины
	Применять средства индивидуальной защиты, средств пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
	Применять программное обеспечение на рабочем месте правильщика проката и труб
Необходимые знания	Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Производственно-технические инструкции по правке листового проката на многороликовой правильной машине
	Требования нормативно-технической документации на выпускаемую продукцию, на поставку листового проката
	Основы процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах
	Правила пользования средствами измерения листового проката
	Производственно-технологические инструкции по ремонту и технологическому обслуживанию оборудования многороликовых правильных машин
	Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке правки листового проката
	Условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана
	Схемы строповки и правила перемещения грузов на участке правки листового проката
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке правки листового проката
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки листового проката
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке правки листового проката
	Программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Управление технологическим процессом правки листового проката на многороликовых правильных машинах	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Первичная настройка многороликовой правильной машины и вспомогательных механизмов для правки листового проката
	Управление работой вспомогательных механизмов многовалковой правильной машиной
	Пробная правка листового проката
	Замер средствами измерений на поверочной плите величины неплоскостности листового проката
	Выявление несоответствия режима правки листового проката и принятие необходимых мер по их устранению
	Окончательная настройка многороликовой правильной машины
	Контроль качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров листового проката после правки
	Устранение мелких неисправностей в работе оборудования правки листового проката
	Передача подъемным сооружением листового проката на последующий передел
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации подразделения правки проката и труб
Необходимые умения	Осуществлять пуск и остановку многороликовой правильной машины и вспомогательных механизмов
	Вносить изменения в настройки многороликовой правильной машины исходя из характеристик металла, конфигурации проката профиля, кривизны, марки стали
	Управлять оборудованием и вспомогательными механизмами многороликовой правильной машины при холостом и рабочем режимах
	Пользоваться средствами измерения для контроля параметров листового проката
	Оценивать параметры листового проката после правки на соответствие требованиям нормативно-технической документации
	Устранять причины возникновения несоответствия качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров листового проката после правки
	Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при правке металлопроката, труб и заготовок
	Применять программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб

Необходимые знания	Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования многороликовой правильной машины, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Порядок проведения работ по наладке и настройке многороликовых правильных машин
	Производственно-технологические инструкции по правке листового проката на многороликовой правильной машине
	Требования государственных стандартов и технических условий к выпускаемой продукции
	Свойства, допустимая степень деформации и изменения структуры металла при правке
	Назначение контрольно-измерительного инструмента и правила пользования им при работе на многороликовых правильных машинах
	Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и корректирующих и предупреждающих действий по их устранению при правке листового проката на многороликовых правильных машинах
	Перечень возможных неисправностей оборудования при правке листового проката во время работы, их причины и способы их устранения
	Условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана, схемы строповки грузов
	Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке правки листового проката на многороликовых правильных машинах
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке правки листового проката на многороликовых правильных машинах
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке правки листового проката
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке правки листового проката
	Программное обеспечение рабочего места правильщика листового проката на многороликовых правильных машинах
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах	Код	C	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования	Правильщик проката и труб 4-го разряда Правильщик проката и труб 5-го разряда

должностей, профессий	

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 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 Наличие 1 группы по электробезопасности
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	§ 84	Правильщик проката и труб 4-го разряда
	§ 85	Правильщик проката и труб 5-го разряда
ОКПДТР	16938	Правильщик проката и труб

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Код	Уровень (подуровень) квалификации
Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах	C/01.3	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 сменном производственном задании по правке металлопроката и труб на растяжных правильных машинах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, средств коллективной и индивидуальной защиты, исправности средств связи, производственной

	сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах
	Проверка заготовки, поступающей на растяжные правильные машины, на соответствие требованиям нормативно-технической документации
	Подготовка к работе технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по правке металлопроката и труб на растяжных правильных машинах
	Проверка работоспособности и состояния обслуживаемого оборудования по правке металлопроката и труб на растяжных правильных машинах, приборов, механизмов и приспособлений
	Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования самостоятельно и совместно с ремонтными службами
	Транспортировка металлопроката и труб на приемное устройство растяжных правильных машин
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации подразделения правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах
Необходимые умения	Выявлять визуально и (или) инструментально неисправность ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката и труб
	Выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающей заготовки требованиям нормативно-технической документации
	Проверять комплектность технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для правки металлопроката и труб
	Запускать правильное оборудование по правке металлопроката и труб в холостом режиме для проверки его работоспособности
	Выявлять визуально и с использованием средств контроля неисправности используемого технологического инструмента и оборудования подразделения правки металлопроката и труб
	Применять контрольно-измерительные приборы, слесарный инструмент и вспомогательные устройства при устранении неисправностей и техническом обслуживании оборудования по правке металлопроката и труб, приборов, механизмов и приспособлений
	Настраивать оборудование правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах
	Устранять неисправности в работе обслуживаемого оборудования по правке металлопроката и труб самостоятельно и совместно с ремонтными службами
	Пользоваться средствами измерения при проверке исходной заготовки на соответствие предъявляемым требованиям
	Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана
	Выполнять стропальные работы при перемещении исходной заготовки и транспортировке готовой продукции
	Применять средства индивидуальной защиты, средств пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при правке металлопроката и труб

	Применять программное обеспечение на рабочем месте правильщика проката и труб
Необходимые знания	Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования по правке металлопроката и труб на растяжных правильных машинах, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Производственно-технические инструкции по правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Основы процесса правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Требования государственных стандартов и технических условий на поставку металлопроката и труб
	Правила пользования средствами измерений металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Производственно-технологические инструкции по ремонту и технологическому обслуживанию оборудования растяжных правильных машин
	Слесарное дело применительно к выполняемым работам по правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана
	Схемы строповки и правила перемещения грузов на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе правильщиком металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление технологическим процессом правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Настройка направляющих задающего и принимающего устройства (транспортеры) на заданный размер по ширине и длине листа, ширине профиля, диаметра металлопроката и труб на растяжной правильной машине

	Первичная настройка зазора зажимных устройств растяжной правильной машины на величину толщины торцов металлопроката и труб
	Управление работой вспомогательных механизмов растяжной правильной машины
	Пробная правка заготовки (лист, труба, профиль, пруток) растяжением до величины предела текучести металла
	Замер с помощью средств измерения на поверочной плите величины неплоскостности листового металлопроката и труб
	Выявление несоответствия режима правки металлопроката и труб
	Окончательная настройка растяжной правильной машины для ведения технологического процесса правки металлопроката и труб
	Контроль качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката и труб
	Устранение мелких неисправностей в работе оборудования растяжной правильной машины
	Передача подъемным сооружением выправленного металлопроката и труб на последующий передел
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места правильщика металлопроката и труб
Необходимые умения	Осуществлять пуск, остановку, производить настройку растяжной правильной машины и вспомогательных механизмов
	Выявлять причины неисправности элементов управления оборудованием растяжной правильной машины и нарушений технологического процесса правки растяжением
	Выявлять визуально и инструментально поверхностные дефекты металлопроката и труб
	Вносить изменения в настройки многовалковой правильной машины исходя из характеристик металла, конфигурации проката профиля, кривизны, марки стали
	Пользоваться средствами измерения для контроля параметров правки металлопроката и труб на соответствие требованиям нормативно-технической документации
	Устранять причины возникновения несоответствия качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката и труб после правки
	Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
	Пользоваться программным обеспечением на рабочем месте правильщика металлопроката и труб на растяжной правильной машине
Необходимые знания	Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования растяжной правильной машины, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Производственно-технические инструкции по правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Требования государственных стандартов и технических условий к выпускаемой продукции

	Правила эксплуатации растяжной правильной машины
	Порядок проведения работ по наладке и настройке растяжной правильной машины
	Марки стали и цветных металлов листового проката, труб, профилей, прутков, подлежащих правке
	Свойства, степень допустимой деформации и изменения структуры металла при правке
	Назначение контрольно-измерительного инструмента и правила пользования им при работе на растяжной правильной машине
	Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и корректирующих и предупреждающих действий по их устранению при правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Перечень возможных неисправностей оборудования при правке листового проката, труб, профилей на растяжной правильной машине, причины и способы их устранения
	Правила пользования подъемными сооружениями, схемы строповки грузов
	Основы слесарного дела применительно к выполняемым работам на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине
	Программное обеспечение рабочего места правильщика металлопроката и труб
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	ПАО «Северский трубный завод», город Полевской, Свердловская область
5	ПАО «Трубная металлургическая компания», город Москва
6	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; 2016, № 27, ст. 4205).

[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] Приказ Минтруда России от 24 июля 2013 г. № 328н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 12 декабря 2013 г., регистрационный № 30593) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 19 февраля 2016 г. № 74н (зарегистрирован Минюстом России 13 апреля 2016 г., регистрационный № 41781).

[8] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел «Общие профессии черной металлургии».

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

gost.e-ecolog.ru