МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45782
от "27" февраля 2017 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

1 февраля 2017 г. № 126н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик 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 «Вальцовщик цветных металлов».

Министр М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА
Консультант общего отдела Департамента управления делами О.А. Нефедова
1.02 20 17 г.

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «1» февраля 2017 г. № 126н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик цветных металлов

897

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах цветных металлов и сплавов» 7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетьевых и многовалковых трехклетьевых автоматизированных, реверсивных станах» 12
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 17

I. Общие сведения

Производство холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов	27.060
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение холоднокатаного 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	Производство прочих цветных металлов
(код ОКВЭД[2])	(наименование вида экономической деятельности)

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	2	Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	A/01.2	2
			Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	A/02.2	2
B	Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах цветных металлов и сплавов	3	Управление процессом холодной прокатки по производству прутков и профилей из цветных металлов и сплавов на сортовых станах	B/01.3	3
			Управление процессом холодной прокатки по производству листа и полосы из цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых листовых станах	B/02.3	3
C	Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетьевых и многовалковых трехклетьевых автоматизированных, реверсивных станах	4	Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на одноклетьевых четырех- и многовалковых реверсивных станах	C/01.4	4
			Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированных трехклетьевых многовалковых прокатных станах	C/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	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 холодного металла 2-го разряда Вальцовщик холодного металла 3-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]	§ 3	Вальцовщик холодного металла 2-го разряда
	§ 4	Вальцовщик холодного металла 3-го разряда
ОКПДТР[8]	11357	Вальцовщик холодного металла

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании участка холодной прокатки прутков, профилей, листа, полосы, ленты, фольги цветных металлов и сплавов, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, чалочных приспособлений, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к работе приспособлений и оснастки на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка заготовки на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации для переработки на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов к капитальному и текущему ремонту и приемка его после ремонта
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Определять порядок подачи заготовки поплáвочно в соответствии со сменным заданием на станы холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выявлять неисправности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, чалочных приспособлений, противопожарного оборудования участка станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающей на холодную прокатку заготовки из цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы технологического процесса холодной прокатки цветных

	металлов и сплавов
	Основные характеристики двигателей сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Калибровка валков станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на станах холодной прокатки
	Стандарты и технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов и способы их устранения
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка качества подготовленных комплектов прокатных валков, клетей для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков стана холодной прокатки цветных

	металлов и сплавов
	Подача заготовки на стан холодной прокатки цветных металлов и сплавов и уборка готового холоднокатаного проката
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Устранять неисправности обслуживаемого оборудования на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов в пределах своей компетенции
	Пользоваться приемами технологических операций по разборке, сборке и настройке привалковой арматуры в период перевалки валков и клетей согласно утвержденным схемам на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться мерительным инструментом при проверке качества комплектов прокатных валков при перевалке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки к стану холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы технологического процесса холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные характеристики двигателей сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Калибровка валков станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на станах холодной прокатки
	Стандарты и технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака и способы их устранения на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов

	Программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах цветных металлов и сплавов	B	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда Вальцовщик холодного 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 практической работы	Не менее года работы по техническому обслуживанию стана холодной 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 стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверения стропальщика или допуска на право 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	§ 4	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда
	§ 5	Вальцовщик холодного металла 5-го разряда
ОКПДТР	11357	Вальцовщик холодного металла

2.2.1. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной прокатки по производству прутков и профилей из цветных металлов и сплавов на сортовых 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	Управление подачей заготовки на линию сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки в раствор клетей прокатных валков на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа прокатки для данной марки цветного металла или сплава на сортовых станах
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Регулирование скорости прокатки в зависимости от нагрева валков, металла, обжатий и нагрузки на главный привод двигателя на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Регулирование подачи смазки на валки сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Уборка толкателем раскроя в приемный карман на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Выбирать оптимальную схему подбора калибров по проходам холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подбирать оптимальную скорость холодной прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на сортовых станах цветных металлов и сплавов
	Определять с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять причины образования дефектов на прутках, профилях и принимать необходимые меры для их устранения на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять темп работы оборудования сортового стана для обеспечения оптимального производства холоднокатаного проката прутков и профилей цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на сортовых станах холодной прокатки прутков и профилей цветных

	металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места сортового стана холодной прокатки прутков и профилей цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых сортовых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации сортовых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации вспомогательных механизмов станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция по производству прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные характеристики двигателей сортовых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых станах прутков и профилей цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов и сплавов
	Основы калибровки валков на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технические условия на холоднокатаный прокат прутков и профилей цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке прутков и профилей цветного металла и сплава на сортовых станах
	Правила пользования подъемными сооружениями на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места на участке сортовых станах цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

2.2.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной прокатки по производству листа и полосы из цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых листовых станах	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Подача заготовки на линию прокатки двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки в раствор клети прокатных валков двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа холодной прокатки для данной марки цветного металла или сплава на двух- и многовалковых станах
	Ведение режима обжатий металла по проходам, управление нажимным устройством, сматывателем на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатель главного привода двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Корректировка режима холодной прокатки цветного металла и сплава на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Регулирование в процессе прокатки подачи смазки и охлаждающей жидкости в зависимости от нагрева валков, металла, обжатий на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам холодной прокатки листов, полос цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Подбирать оптимальные параметры холодной прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Определять с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования при холодной прокатке цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых листов, полос цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Определять причины образования дефектов на холоднокатаном прокате цветных металлов на двух- и многовалковых станах и принимать необходимые меры по их устранению
	Определять темп работы оборудования стана для обеспечения оптимального производства холоднокатаного проката цветных металлов

	и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места участка двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция по холодной прокатке цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Основные характеристики двигателей двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по проходам при холодной прокатке на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов и сплавов
	Калибровка рабочих валков двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки листа, полос цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на двух- и многовалковых станах холодной прокатки
	Технические условия на холоднокатаный лист, полосу цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке листа, полосы цветного металла и сплава на двух- и многовалковых станах
	Правила пользования подъемными сооружениями на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетьевых и многовалковых трехклетьевых автоматизированных, реверсивных станах	Код	C	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда Вальцовщик холодного металла 5-го разряда Вальцовщик холодного 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 холодной 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 стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверений 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	§ 3	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда
	§ 4	Вальцовщик холодного металла 5-го разряда
	§ 5	Вальцовщик холодного металла 6-го разряда
ОКПДТР	11357	Вальцовщик холодного металла

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на одноклетьевых четырех- и многовалковых реверсивных станах	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Проводка переднего конца полосы в рабочие валки и заправка ее в барабан моталки реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Включение летучих микрометров реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение технологического процесса холодной прокатки лент цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах
	Ведение технологического процесса холодной прокатки в сдвоенном виде фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах
	Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение промывки сдвоенной полосы фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Осуществлять холодную прокатку ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Вносить вручную корректировку в системы управления холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах
	Определять причины появления дефектов на ленте, фольге и принимать необходимые меры по их устранению на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения, пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на участке реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места участка реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых реверсивных четырех- и многовалковых станов

	холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации вспомогательных механизмов реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция по холодной прокатке цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные характеристики главного двигателя реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по проходам на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории деформации цветных металлов и сплавов при холодной прокатке
	Основы калибровки валков станов холодной прокатки
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки
	Технические условия на холоднокатаную ленту и фольгу цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения дефектов на поверхности ленты и фольги при холодной прокатке цветного металла и сплава
	Правила пользования подъемными сооружениями на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированных трехклетьевых многовалковых прокатных станах	Код	D/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Проводка переднего конца полосы в прокатные клети и заправка ее в барабан моталки на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Введение в автоматическую систему параметров прокатки ленты, фольги в соответствии с технологической инструкцией на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Включение систем автоматического контроля регулирования прокатки на автоматизированном, реверсивном четырех валковом стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение технологического процесса холодной прокатки лент в рулоне цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Ведение технологического процесса холодной прокатки фольги в сдвоенном виде цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение процесса промывки фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Выбирать рациональную схему прокатки ленты и фольги, профилировку и шероховатость поверхности рабочих валков в соответствии с технологической инструкцией на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Осуществлять холодную прокатку ленты, фольги в автоматическом и в ручном режиме управления на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять причины появления дефектов на ленте, фольге и принимать необходимые меры по их устранению на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Вносить корректировку в программу автоматической системы управления холодной прокаткой ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на участке автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемого автоматизированного многоклетьевого и

	многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации вспомогательных механизмов автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция по холодной прокатке цветных металлов и сплавов на многовалковом прокатном стане
	Основные характеристики двигателей автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов и сплавов
	Основы калибровки валков многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке цветных металлов и сплавов на многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийское объединение работодателей «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	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