

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

1 декабря 2015 г. № 913н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Обработчик поверхностных пороков металла»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения 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), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Обработчик поверхностных пороков металла».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «1» декабря 2015 г. № 913н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Обработчик поверхностных пороков металла

652

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 4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Удаление поверхностных пороков металла шлифовальными машинками» 4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Подготовка к технологическому процессу удаления поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования» 8
3.3. Обобщенная трудовая функция «Удаление поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования» 12
3.4. Обобщенная трудовая функция «Удаление поверхностных пороков резаками огневой зачистки и на стационарных станках» 16
3.5. Обобщенная трудовая функция «Удаление поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях» 21
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 26

I. Общие сведения

Обработка поверхностных пороков металла	27.052
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Достижение требуемого качества поверхности заготовки и готового проката

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.1	Производство чугуна, стали и ферросплавов
24.2	Производство стальных труб, полых профилей и фитингов
24.3	Производство прочих стальных изделий первичной обработкой
(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	Удаление поверхностных пороков металла шлифовальными машинками	2	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке шлифовальными машинками поверхностных пороков листового металла, непрерывнолитых заготовок, муфт и труб	A/01.2	2
			Зачистка поверхностных пороков листового металла, непрерывнолитых заготовок, муфт и труб шлифовальными машинками	A/02.2	
B	Подготовка к технологическому процессу удаления поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования	2	Подготовка к работе оборудования линии шлифования листового проката в рулонах	B/01.2	2
			Подготовка металла к зачистке поверхностных пороков листового проката в рулонах на линиях шлифования	B/02.2	
C	Удаление поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования	3	Проверка готовности оборудования и металла к технологическому процессу обработки поверхностных пороков металла на линиях шлифования	C/01.3	3
			Ведение технологического процесса зачистки дефектов поверхности листового проката в рулонах на линиях шлифования	C/02.3	
D	Удаление поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках	3	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки	D/01.3	3
			Зачистка поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки резаками огневой зачистки и на стационарных станках	D/02.3	
E	Удаление поверхностных	3	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных	E/01.3	3

	пороков металла сортового проката на стационарных линиях		операций при зачистке поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях		
			Управление технологическим процессом зачистки поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях	E/02.3	

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Удаление поверхностных пороков металла при зачистке шлифовальными машинками	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Обработчик поверхностных пороков металла 2- го разряда Обработчик поверхностных пороков 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 обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности[4] Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[5] Наличие удостоверений: - стропальщика[6]; - на право допуска к работе по II группе по электробезопасности[7]
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС[8]	§ 56	Обработчик поверхностных пороков металла 2-го разряда
	§ 57	Обработчик поверхностных пороков металла 3-го разряда
ОКПДТР[9]	15327	Обработчик поверхностных пороков металла

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке шлифовальными машинками поверхностных пороков листового металла, непрерывнолитых заготовок, муфт и труб	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены на участке зачистки металла шлифовальными машинками о сменном производственном задании, состоянии рабочего места обработчика поверхностных пороков металла, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния оборудования, приспособлений, инструмента, блокировок, сигнализации, плитного настила и ограждений на участке зачистки металла шлифовальными машинками
	Проверка металла, поступающего на зачистку, на соответствие основным требованиям к обрабатываемому металлу
	Комплектация партий металла в соответствии со сменным заданием для последующей зачистки шлифовальными машинками поверхностных пороков
	Выбор шлифовальных кругов в зависимости от марки металла и характера дефектов
	Установка шлифовальных кругов в шлифовальную машинку и упоров, приспособлений на рабочий стол
	Транспортировка металла на приемный стол для последующей зачистки шлифовальными машинками поверхностных пороков
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла шлифовальными машинками
Необходимые умения	Визуально определять дефекты поверхности металла, подлежащие удалению шлифовальными машинками
	Устранять неисправности в работе обслуживаемых ручных подвесных и напольных шлифовальных машинок, приспособлений и инструмента в пределах профессиональной компетенции
	Настраивать шлифовальные круги шлифовальных машинок для работы по удалению поверхностных пороков металла
	Управлять подъемными сооружениями на участке зачистки металла шлифовальными машинками
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла шлифовальными машинками
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования на участке зачистки пороков металла

	шлифовальными машинками
	Схема расположения основного и вспомогательного оборудования на участке зачистки пороков металла
	Перечень и принцип действия блокировок на машинках ручной зачистки дефектов металла и порядок проверки их работоспособности
	Правила наладки обслуживаемого оборудования на участке зачистки металла шлифовальными машинками
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок в работе шлифовальных машинок текущего характера
	Требования к качеству металла, поступающего на зачистку шлифовальными машинками
	Правила выбора шлифовальных кругов, их маркировка для удаления пороков металла шлифовальными машинками
	Виды шлифовальных кругов
	Маркировки, сортамент и марки стали металла, поступающего на зачистку шлифовальными машинками
	Правила эксплуатации подъемных сооружений на участке зачистки металла шлифовальными машинками
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке зачистки металла шлифовальными машинками
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке зачистки металла шлифовальными машинками
	Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла шлифовальными машинками
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Зачистка поверхностных пороков листового металла, непрерывнолитых заготовок, муфт и труб шлифовальными машинками	**Код**	A/02.2	**Уровень (подуровень) квалификации**	2

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

Трудовые действия	Визуальный осмотр дефектов на приемном столе для определения зон последующей зачистки партии листового металла и труб шлифовальными машинками
	Разметка поверхностных пороков на листовом металле, непрерывнолитых заготовках, муфт и труб
	Транспортировка металла на зачистной стол
	Управление ручными подвесными и напольными шлифовальными машинками зачистки поверхностных пороков на листовом металле, непрерывнолитых заготовках, муфтах и трубах
	Зачистка резьбы, фасок, притуплений и остатков покрытия на муфтах и трубах подвесными и напольными шлифовальными машинками

	Контроль мерительным инструментом глубины зачистки поверхности металла
	Отбор проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний
	Оценка качества зачищенного металла
	Взвешивание, клеймение, маркировка зачищенного металла
	Сдача зачищенного металла на контроль качества
	Упаковка вязками и уборка зачищенного металла
	Сбор отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла
Необходимые умения	Зачищать дефекты поверхностных пороков металла радиальным способом с замером несимметричности среза индикатором
	Контролировать величины зачистки поверхностных пороков металла радиальным способом с замером несимметричности среза индикатором
	Пользоваться мерительным инструментом и эталонными образцами для определения глубины залегания дефектов поверхностных пороков металла
	Кантовать обрабатываемый металл с помощью кантовальных приспособлений или вручную при ведении зачистки поверхностных пороков металла
	Устранять текущие неисправности шлифовальных машинок в пределах профессиональной компетенции
	Проверять работоспособность весов для взвешивания зачищенного металла
	Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки зачищенного металла
	Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке зачистки поверхностных пороков металла шлифовальными машинками
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла шлифовальными машинками
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации шлифовальных машинок
	Правила наладки шлифовальных кругов шлифовальных машинок
	Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке поверхностных пороков на листовом металле, непрерывнолитых заготовках, муфтах и трубах ручными подвесными и напольными шлифовальными машинками
	Технология зачистки поверхностных пороков на листовом металле, непрерывнолитых заготовках, муфтах и трубах ручными подвесными и напольными шлифовальными машинками
	Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений на агрегатах ручной зачистки
	Перечень возможных дефектов на поверхности металла, кромках, торцах и способы их устранения шлифовальными машинками
	Порядок отбора проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний
	Требования к качеству зачищенного листового металла,

	непрерывнолитых заготовок, муфт и труб
	Правила пользования эталонными образцами для определения глубины залегания поверхностных дефектов на металле
	Перечень возможных неисправностей обслуживаемого оборудования зачистки и действий по их устранению
	Правила эксплуатации подъемных сооружений на участке зачистки металла шлифовальными машинками
	Правила пользования весами для взвешивания зачищенного металла
	Классификация отходов зачищаемого металла
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке удаления пороков с поверхности металла шлифовальными машинками
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке удаления пороков с поверхности металла шлифовальными машинками
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке зачистки металла шлифовальными машинками
	Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла шлифовальными машинками
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Подготовка к технологическому процессу удаления поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования	B	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Обработчик поверхностных пороков металла 2- го разряда Обработчик поверхностных пороков 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 Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также

	внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверений: - на право работы с грузоподъемными сооружениями; - II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС	§ 56	Обработчик поверхностных пороков металла 2-го разряда
	§ 57	Обработчик поверхностных пороков металла 3-го разряда
ОКПДТР	15327	Обработчик поверхностных пороков металла

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка к работе оборудования линии шлифования листового проката в рулонах	Код	B/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места обработчика поверхностных пороков металла, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, плитного настила и исправности средств связи, производственной и аварийной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования линии шлифования листового проката в рулонах
	Проверка работоспособности основного и вспомогательного оборудования линии шлифования и исправности контрольно-измерительной аппаратуры
	Проверка комплектности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях на линии шлифования листового проката в рулонах
	Смена шлифовальных полотен на шлифовальных головках линии шлифования
	Уборка закрепленной территории линии шлифования листового проката в рулонах
	Чистка оборудования линии шлифования листового проката в рулонах
	Выполнение регламентных работ при проведении текущего и капитального ремонтов оборудования линии шлифования листового проката в рулонах

	Проверка работы механизмов линии шлифования листового проката в рулонах при приемке оборудования из ремонта
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла линии шлифования листового проката в рулонах
Необходимые умения	Устранять неисправности в работе обслуживаемой линии шлифования листового проката в рулонах, загрузочных устройств, грузозахватных приспособлений и инструмента в пределах профессиональной компетенции
	Производить протяжку заправочной полосы в линии шлифования листового проката в рулонах
	Управлять подъемными сооружениями в пределах профессиональной компетенции
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла линии шлифования листового проката в рулонах
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов линии шлифования листового проката в рулонах
	Схема расположения основного и вспомогательного оборудования линии шлифования листового проката в рулонах
	Производственно-техническая инструкция по удалению пороков с поверхности полосы в рулоне на линии шлифования листового проката в рулонах
	Виды шлифовальных полотен линии шлифования листового проката в рулонах
	Качества применяемых смазочных материалов и охлаждающих эмульсий линии шлифования листового проката в рулонах
	Правила эксплуатации подъемных сооружений
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера линии шлифования листового проката в рулонах
	Перечень блокировок, аварийной сигнализации на линии шлифования
	Требования бирочной системы и наряд-допусков линии шлифования листового проката в рулонах
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке линии шлифования листового проката в рулонах
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на линии шлифования листового проката в рулонах
	Программное обеспечение рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования листового проката в рулонах
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Подготовка металла к зачистке на линиях шлифования листового проката в рулонах	Код	B/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Проверка поступившего на зачистку металла на соответствие паспортным требованиям линии шлифования к обрабатываемым рулонам (состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояние концов полосы, телескопичность)
	Планирование очередности зачистки партии металла в соответствии со сменным заданием на линии шлифования листового проката в рулонах
	Установка полосы в рулоне на приемный рабочий стол линии шлифования листового проката в рулонах
	Протяжка заправочного конца полосы на сварку (сшивание) на стыкосварочной (сшивной) линии шлифования листового проката в рулонах
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла линии шлифования листового проката в рулонах
Необходимые умения	Визуально или с использованием мерительных инструментов определять соответствие листового проката в рулонах паспортным требованиям линии шлифования к листовому прокату в рулонах
	Выбирать шлифовальные полотна в зависимости от сортамента металла и характера дефектов линии шлифования листового проката в рулонах
	Производить протяжку заправочной полосы в линии шлифования листового проката в рулонах
	Пользоваться мерительным инструментом для измерения геометрических параметром металла на линии шлифования листового проката в рулонах
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования листового проката в рулонах
Необходимые знания	Производственно-техническая инструкция по удалению пороков с поверхности полосы в рулоне на линии шлифования листового проката в рулонах
	Очередность партии по удалению пороков с поверхности металла на линии шлифования листового проката в рулонах
	Паспортные требования линии шлифования листового проката в рулонах к зачищаемому металлу (состояние кромок, поверхности, концов полосы, телескопичность)
	Правила измерения геометрических параметров зачищаемого листового проката в рулонах
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке линии шлифования листового проката в рулонах
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной

	безопасности на участке линии шлифования листового проката в рулонах
	Программное обеспечение рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования листового проката в рулонах
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Удаление поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования	Код	C	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Обработчик поверхностных пороков металла 4-го разряда Обработчик поверхностных пороков 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 шести месяцев работы по подготовке к технологическому процессу обработки поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверений: - на право работы с грузоподъемными сооружениями; - II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС	§ 58	Обработчик поверхностных пороков металла 4-го разряда
ОКПДТР	15327	Обработчик поверхностных пороков металла

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Проверка готовности оборудования и металла к технологическому процессу обработки поверхностных пороков металла на линиях шлифования	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места обработчика поверхностных пороков металла, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Контроль работоспособности оборудования и механизмов линии шлифования листового проката в рулонах
	Контроль состояния ограждений, плитного настила и исправности средств связи, производственной и аварийной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования линии шлифования листового проката в рулонах
	Контроль необходимого количества и качества шлифовальных полотен линии шлифования листового проката в рулонах
	Оценка поверхностных дефектов подлежащих зачистки на линии шлифования листового проката в рулонах
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла на линии шлифования листового проката в рулонах
Необходимые умения	Визуально или с использованием мерительных инструментов определять соответствие листового проката в рулонах паспортным требованиям линии шлифования
	Устранять неисправности в работе обслуживаемой линии шлифования листового проката в рулонах, загрузочных устройств, грузозахватных приспособлений и инструмента в пределах профессиональной компетенции
	Выбирать шлифовальные полотна линии шлифования листового проката в рулонах в зависимости от сортамента металла и характера дефектов
	Выявлять неисправности аварийной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования линии шлифования листового проката в рулонах
	Пользоваться мерительным инструментом для измерения геометрических параметров до и после зачистки поверхностных дефектов на линии шлифования листового проката в рулонах
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла линии шлифования листового проката в рулонах
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов линии шлифования листового проката в рулонах

	Схема расположения основного и вспомогательного оборудования линии шлифования листового проката в рулонах
	Производственно-техническая, технологическая инструкции по удалению пороков с поверхности полосы в рулоне на линии шлифования
	Очередность партии по удалению пороков с поверхности металла на линии шлифования листового проката в рулонах
	Требования к характеристикам металла, поступающего на зачистку поверхностных пороков металла на линию шлифования листового проката в рулонах
	Виды шлифовальных полотен линии шлифования листового проката в рулонах
	Виды мерительного инструмента и правила ведения измерений характеристик зачищаемого листового проката в рулонах
	Качества применяемых смазочных материалов и охлаждающих эмульсий линии шлифования листового проката в рулонах
	Правила эксплуатации подъемных сооружений
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования линии шлифования листового проката в рулонах текущего характера
	Перечень блокировок, аварийной сигнализации на линии шлифования листового проката в рулонах
	Требования бирочной системы и наряд-допусков на линии шлифования листового проката в рулонах
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке линии шлифования листового проката в рулонах
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на линии шлифования листового проката в рулонах
	Программное обеспечение рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования листового проката в рулонах
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса зачистки дефектов листового проката в рулонах	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Проверка работоспособности оборудования стыкосварочной (сшивной) машины линии шлифования листового проката в рулонах
	Обрезка конца полосы и сварка (сшивание) входящих и выходящих полос на стыкосварочной (сшивной) машине линии шлифования листового проката в рулонах
	Снятие резцом града со сварного шва полосы линии шлифования листового проката в рулонах

	Управление работой линии шлифования листового проката в рулонах
	Контроль величины зачистки линией шлифования листового проката в рулонах
	Текущий контроль чистоты поверхности шлифованной полосы на линии шлифования листового проката в рулонах
	Вырезка сварного шва шлифованной полосы
	Отбор проб от шлифованной полосы для проведения аттестационных испытаний
	Взвешивание, клеймение, маркировка зачищенного листового проката в рулонах
	Сдача зачищенного листового проката в рулонах на контроль качества
	Упаковка и уборка рулонов зачищенного листового проката в рулонах
	Сбор отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла линии шлифования листового проката в рулонах
Необходимые умения	Управлять подводящими рольгангами, сбрасывателями, загрузочными и разгрузочными устройствами линии шлифования листового проката в рулонах
	Настраивать оборудование стыкосварочной (сшивной) машины линии шлифования листового проката в рулонах
	Обеспечивать качество транспортировочного сварного шва линии шлифования листового проката в рулонах
	Подбирать шлифовальные полотна линии шлифования листового проката в рулонах в зависимости от сортамента и характера поверхностных дефектов проката
	Регулировать режим шлифования линии шлифования листового проката в рулонах
	Обеспечивать равномерность подачи смазочно-охлаждающей эмульсии в кабинах линии шлифования листового проката в рулонах
	Контролировать величину зачистки полосы ручным измерительным прибором на линии шлифования листового проката в рулонах
	Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса шлифования и состояния оборудования линии шлифования от установленных значений
	Настраивать согласованную работу кабин линии шлифования листового проката в рулонах
	Проверять работоспособность весов для взвешивания шлифованного листового проката в рулонах
	Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки шлифованного листового проката в рулонах
	Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на линии шлифования листового проката в рулонах
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования листового проката в рулонах
Необходимые знания	Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принцип работы обслуживаемого оборудования, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов линии шлифования листового проката в рулонах

	Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке на линии шлифования листового проката в рулонах
	Технология зачистки рулонов листового проката на линии шлифования листового проката в рулонах
	Технология сварки (сшивания) рулонов листового проката на линии шлифования листового проката в рулонах
	Требования к сварному (сшивному) транспортировочному шву линии шлифования листового проката в рулонах
	Виды поверхностных пороков листового проката в рулонах
	Правила замены шлифовальной ленты на линии шлифования листового проката в рулонах
	Порядок отбора проб зачищенного проката для проведения аттестационных испытаний
	Требования к качеству поверхности зачищенного листового проката в рулонах
	Классификация отходов зачищаемого листового проката в рулонах
	Правила пользования весами для взвешивания листового проката в рулонах
	Перечень возможных неисправностей оборудования линии шлифования листового проката в рулонах и действий по их устранению
	Перечень блокировок оборудования линии шлифования листового проката в рулонах и порядок проверки их работоспособности
	Требования бирочной системы и наряд-допусков на участке линии шлифования листового проката в рулонах
	План мероприятий по локализации и ликвидации аварий на участке линии шлифования листового проката в рулонах
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке линии шлифования листового проката в рулонах
	Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла на линии шлифования листового проката в рулонах
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Удаление поверхностных пороков резаками огневой зачистки и на стационарных станках	Код	D	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Обработчик поверхностных пороков металла 3- го разряда Обработчик поверхностных пороков металла 4- го разряда Обработчик поверхностных пороков 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	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверений: - газорезчика; - на право работы с грузоподъемными сооружениями; - II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС	§ 57	Обработчик поверхностных пороков металла 3-го разряд
	§ 58	Обработчик поверхностных пороков металла 4-го разряда
ОКПДТР	15327	Обработчик поверхностных пороков металла

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки	Код	D/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования зачистки поверхностных пороков металла на слябах, блюмах, трубной заготовке и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, плитного настила, исправности

	блокировок, сигнализации, инструментов, грузозахватных приспособлений для обеспечения безопасных условий труда рабочего места обработчика поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках
	Проверка работоспособного состояния обслуживаемого оборудования по зачистке поверхностных пороков металла на слябах, блюмах, трубной заготовке резаками огневой зачистки и на стационарных станках
	Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования резаков огневой зачистки и на стационарных станках
	Проверка металла, поступающего на зачистку, на соответствие основным требованиям к обрабатываемому металлу
	Комплектация партий металла на зачистку в соответствии со сменным заданием
	Выбор резаков, режущего инструмента, шлифовальных кругов для стационарных станков в зависимости от марки стали зачищаемой заготовки и характера дефектов
	Установка режущего инструмента, шлифовальных кругов на стационарных станках
	Подключение резака к газопроводу газа и кислорода
	Транспортировка подъемным сооружением зачищаемой заготовки на приемный стол стационарных станков
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках
Необходимые умения	Визуально или с использованием приборов определять качество поверхности обрабатываемого металла
	Устранять неисправности в работе обслуживаемых станков, газовых горелок, загрузочных устройств, грузозахватных приспособлений и инструмента в пределах профессиональной компетенции
	Управлять подъемными сооружениями в пределах профессиональной компетенции
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования на участке зачистки металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках
	Схема расположения основного и вспомогательного оборудования на участке зачистки металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках
	Правила наладки, способы центровки заготовок различных форм и размеров на стационарных станках
	Виды резаков и режущего инструмента по удалению поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках
	Правила эксплуатации обслуживаемого оборудования резаками огневой зачисткой и стационарных станков
	Производственно-техническая, технологическая инструкции по удалению пороков с поверхности металла на слябах, блюмах, трубной заготовке резаками огневой зачистки и на стационарных станках
	Требования к качеству металла, поступающего на огневую зачистку резаками и зачистку на стационарными станками

	Маркировки металла, сортамент и марки стали, поступающей на огневую зачистку резаками и зачистку на стационарных станках
	Качества охлаждающих эмульсий применяемых на стационарных станках
	Правила эксплуатации подъемных сооружений участка резаками огневой зачистки и на стационарных станках
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок в работе оборудования текущего характера на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках
	Перечень блокировок, технологической и аварийной сигнализации обслуживаемого оборудования участка огневой зачистки резаками и на стационарных станках
	Требования бирочной системы и наряд-допусков при работах на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке удаления пороков с поверхности металла огневой зачисткирезаками и на стационарных станках
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке удаления пороков с поверхности металла огневой зачистки резаками и на стационарных станках
	Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Зачистка поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки резаками огневой зачистки и на стационарных станках	Код	D/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Установка слябов, блюмов и заготовок на зачистном столе резаками огневой зачистки и на стационарных станках
	Разметка поверхностных пороков металла на слябах, блюмах, трубной заготовке для последующего удаления резаками и механической обработкой на станках
	Центровка торцов трубной заготовки на обдирочных станках
	Подбор режимов обдирки, обточки, фрезеровки, подачи газа к резаку в зависимости от марок стали и профиля заготовки
	Зачистка поверхностных пороков металла в выбранном режиме огневой зачисткой и механической обработкой на стационарных станках
	Текущий контроль требуемой чистоты поверхности зачищаемого металла
	Кантовка обрабатываемого металла с помощью кантовальных

	механизмов
	Замена резцов, газовых резаков, фрез и шлифовальных кругов, приспособлений на оборудовании по зачистке поверхностных дефектов металла
	Отбор проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний
	Сдача зачищенного металла на контроль качества
	Взвешивание, клеймение, маркировка зачищенного металла
	Упаковка и уборка зачищенного металла
	Сбор отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла участка огневой зачистки резаками и на стационарных станках
Необходимые умения	Регулировать скорость зачистки в соответствии с установленным режимами
	Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений
	Подбирать шлифовальные круги в зависимости от сортамента и характера поверхностных пороков металла
	Контролировать величину зачистки радиальным способом с замером несимметричности среза индикатором
	Выполнять наладку обслуживаемого оборудования
	Пользоваться мерительным инструментом для измерения глубины зачищенных дефектов
	Выполнять кантовку обрабатываемого металла с помощью кантовальных механизмов
	Проверять работоспособность весов для взвешивания металла
	Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки зачищенного металла
	Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках
Необходимые знания	Устройство, принцип работы, правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования участка огневой зачистки резаками и на стационарных станках
	Правила наладки обслуживаемого оборудования участка огневой зачистки резаками и на стационарных станках
	Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке металла на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках
	Технология зачистки поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки
	Принцип работы газовых резаков
	Виды поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки
	Требования к качеству поверхности выпускаемой продукции
	Порядок отбора проб зачищенного металла для проведения

	аттестационных испытаний
	Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений
	Перечень возможных неисправностей оборудования участка огневой зачистки резаками и на стационарных станках и действий по их устранению
	Правила пользования весами для взвешивания металла
	Классификация отходов зачищаемого металла
	Перечень и принцип действия блокировок оборудования зачистки и порядок проверки их работоспособности
	Требования бирочной системы и наряд-допусков при работах на участке удаления пороков с поверхности металла
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке удаления пороков с поверхности металла
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке удаления пороков с поверхности металла огневой зачистки резаками и на стационарных станках
	Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла огневой зачистки резаками и на стационарных станках
Другие характеристики	-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Удаление поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях	Код	E	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Обработчик поверхностных пороков металла 3- го разряда Обработчик поверхностных пороков 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 Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также

	внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверений: - на право работы с грузоподъемными сооружениями; - II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлоплавильных установок
ЕТКС	§ 57	Обработчик поверхностных пороков металла 3-го разряда
	§ 58	Обработчик поверхностных пороков металла 4-го разряда
ОКПДТР	15327	Обработчик поверхностных пороков металла

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях	Код	E/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места обработчика поверхностных пороков металла, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, плитного настила и исправности средств связи, производственной и аварийной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на стационарных линиях зачистки сортового проката
	Проверка работоспособного стационарных линий зачистки поверхностных пороков сортового проката
	Проверка поступившего на зачистку поверхностных пороков сортового проката на соответствие основным требованиям к обрабатываемому металлу на стационарных линиях зачистки
	Выбор режущего инструмента, шлифовальных кругов на стационарных линиях в зависимости от марки металла и характера дефектов сортового проката
	Установка режущего инструмента, шлифовальных кругов, упоров и

	приспособлений на стационарных линиях
	Комплектация партий зачищаемого сортового проката в соответствии со сменным заданием
	Транспортировка металла на приемный стол стационарных линий зачистки сортового проката подъемным сооружением
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла на стационарных линиях
Необходимые умения	Визуально или с использованием мерительных инструментов определять соответствие характеристик зачищаемого проката паспортным требованиям стационарных линий зачистки сортового проката
	Устранять выявленные неисправности в работе оборудования, загрузочных устройств, грузозахватных приспособлений и инструмента стационарных линий зачистки сортового проката в пределах профессиональной компетенции
	Управлять подъемными сооружениями на участке зачистки сортового проката на стационарных линиях в пределах профессиональной компетенции
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на стационарных линиях зачистки сортового проката
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации о стационарных линий зачистки сортового проката
	Правила наладки инструмента на стационарных линиях зачистки сортового проката
	Виды инструмента по удалению пороков с поверхности металла на стационарных линиях зачистки сортового проката
	Геометрия режущего инструмента стационарных линий зачистки сортового проката
	Правила установки очередности зачистки партии металла на стационарных линиях зачистки сортового проката
	Производственно-техническая, технологическая инструкции по удалению пороков с поверхности металла на сортовом прокате на стационарных линиях зачистки
	Требования к качеству сортового проката, поступающего на зачистку
	Требования к маркировке сортового проката, поступающего на зачистку
	Перечень применяемых при зачистке сортового проката смазочных материалов и охлаждающих жидкостей на стационарных линиях
	Правила эксплуатации подъемных сооружений на стационарных линиях зачистки сортового проката
	Правила пользования весами для взвешивания проката
	Классификация отходов зачищаемого проката
	Перечень и принцип действия блокировок на стационарных линиях и порядок проверки их работоспособности
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок на стационарных линиях текущего характера
	Перечень блокировок, аварийной сигнализации стационарных линий зачистки сортового проката
	Требования бирочной системы и наряд-допусков для обработчика поверхностных пороков металла на стационарных линиях
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на

	участке удаления пороков сортового проката на стационарных линиях
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке стационарных линий зачистки сортового проката
	Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла на участке стационарных линий зачистки сортового проката
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Управление технологическим процессом зачистки поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях	Код	E/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Раскладка на рабочем столе стационарных линий пруткового сортового проката
	Подбор режимов обдирки, обточки в зависимости от марок стали и профиля заготовки на стационарных линиях
	Управление механизмами зачистки сортового проката на стационарных линиях
	Контроль требуемой чистоты поверхности зачищаемого сортового проката на стационарных линиях
	Резка в автоматическом режиме прутков на заданный размер или смотка бунтов зачищенного сортового проката на стационарных линиях
	Управление сбрасывателями прутков в накопитель и снятие бунта с моталки на стационарных линиях
	Устранение текущих неисправностей в работе обслуживаемого оборудования стационарных линий в пределах профессиональной компетенции
	Отбор проб зачищенного сортового проката для проведения аттестационных испытаний
	Оценка качества зачищенного сортового проката
	Взвешивание, клеймение, маркировка зачищенного металла
	Сдача зачищенного сортового проката на контроль качества
	Упаковка и уборка зачищенного сортового проката
	Сбор отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла на стационарных линиях
Необходимые умения	Управлять подводящими рольгангами, сбрасывателями, загрузочными и разгрузочными устройствами на стационарных линиях
	Подбирать шлифовальные круги в зависимости от сортамента и

	характера поверхностных пороков зачищаемого сортового проката
	Зачищать дефекты сортового проката шлифовальными кругами или резцовой головкой
	Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса зачистки и состояния оборудования стационарных линий от установленных значений
	Регулировать скорость сортового проката при зачистке в соответствии с установленным режимом
	Производить наладку оборудования стационарных линий зачистки сортового проката
	Пользоваться мерительным инструментом для измерения глубины зачищаемых дефектов сортового проката
	Проверять работоспособность весов для взвешивания проката
	Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки зачищенного сортового проката
	Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на стационарных линиях
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на стационарных линиях
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования стационарных линий зачистки дефектов сортового проката
	Схема расположения основного и вспомогательного оборудования стационарных линий зачистки дефектов сортового проката
	Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке дефектов сортового проката на стационарных линиях
	Технология зачистки дефектов сортового проката на стационарных линиях
	Виды поверхностных дефектов сортового проката
	Требования к качеству зачистки поверхности сортового проката
	Порядок отбора проб зачищенного проката для проведения аттестационных испытаний
	Правила пользования весами для взвешивания металла
	Классификация отходов зачищаемого металла
	Правила замены используемых при работе на стационарных линиях инструмента и приспособлений
	Перечень возможных неисправностей стационарных линий зачистки сортового проката и действий по их устранению
	Перечень и принцип действия блокировок на стационарных линиях зачистки сортового проката
	Требования бирочной системы и наряд-допусков на стационарных линиях зачистки сортового проката
	План мероприятий по локализации и ликвидации аварий на участке стационарных линияй зачистки сортового проката
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке стационарных линий зачистки сортового проката
	Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла на стационарных линиях зачистки сортового проката

Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Российский союз промышленников и предпринимателей, город Москва	
Исполнительный вице-президент	Кузьмин Дмитрий Владимирович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «Волжский трубный завод», город Волжский, Волгоградская область
2	АО «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская область
3	ОАО «Белорецкий металлургический комбинат», город Белорецк, Республика Башкортостан
4	ОАО «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат», город Нижний Тагил, Свердловская область
5	ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат», город Магнитогорск, Челябинская область
6	ОАО «Металлургический завод «Электросталь», город Электросталь, Московская область
7	ОАО «Металлургический завод имени А.К.Серова», город Серов, Свердловская область
8	ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат», город Старый Оскол, Белгородская область
9	ОАО «Синарский трубный завод», город Каменск-Уральский, Свердловская область
10	ОАО «Уральская сталь», город Новотроицк, Оренбургская область
11	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
12	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
13	ПАО «Северский трубный завод, город Полевской, Свердловская область
14	ПАО «Таганрогский металлургический завод», город Таганрог, Ростовская область
15	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; 2004, № 35, ст. 3607; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2011, № 49, ст. 7031; 2013, № 48, ст. 6165, № 52, ст. 6986).

[4] 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» (зарегистрирован в Минюсте России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209).

[5] 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).

[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).

[7] Приказ Минэнерго России от 13 января 2003 г. № 6 «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (зарегистрирован Минюстом России 22 января 2003 г., регистрационный № 4145).

[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