

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

3 декабря 2015 г. № 962н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик профилегибочного агрегата»

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 «Вальцовщик профилегибочного агрегата».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «3» декабря 2015 г. № 962н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик профилегибочного агрегата

653
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 «Выполнение вспомогательных операций для профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Выполнение вспомогательных операций для производства металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате» 7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Производство металлических профилей на непрерывном профилегибочном агрегате» 11
3.4. Обобщенная трудовая функция «Производство металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате» 15
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 21

I. Общие сведения

Ведение технологического процесса производства металлических профилей на профилегибочных агрегатах	27.053
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Производство металлических профилей

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.33	Производство профилей с помощью холодной штамповки или гибки
(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	Выполнение вспомогательных операций для профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате	2	Выполнение вспомогательных операций при подготовке непрерывного профилегибочного агрегата к профилированию листового проката	A/01.2	2
			Выполнение вспомогательных операций при профилировании листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате	A/02.2	
B	Выполнение вспомогательных операций для производства металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	2	Выполнение вспомогательных операций при подготовке периодически-поштучного профилегибочного агрегата к производству металлических профилей	B/01.2	2
			Выполнение вспомогательных операций при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	B/02.2	
C	Производство металлических профилей на непрерывном профилегибочном агрегате	3	Подготовка технологического процесса профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате	C/01.3	3
			Ведение технологического процесса профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате	C/02.3	
D	Производство металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	3	Подготовка производства металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	D/01.3	3
			Ведение технологического процесса производства металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	D/02.3	

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций для профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате	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 профилегибочного агрегата 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 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] Наличие удостоверений на право работы с грузоподъемными сооружениями[5]
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС[6]	§ 5	Вальцовщик профилегибочного агрегата 3-го разряда
ОКПДТР[7]	11340	Вальцовщик профилегибочного агрегата

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций при подготовке непрерывного профилегибочного агрегата к профилированию листового проката	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании по производству металлических профилей на непрерывном профилегибочном агрегате, о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, освещения, аварийного инструмента, противопожарного оборудования непрерывного профилегибочного агрегата, средств индивидуальной защиты
	Проверка технического состояния обслуживаемого оборудования непрерывного профилегибочного агрегата, используемых инструментов и приспособлений
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке клетей непрерывного профилегибочного агрегата
	Выполнение вспомогательных операций при перевалке и настройке валков, установке проводок, настройке стана и привалковой арматуры непрерывного профилегибочного агрегата
	Выполнение вспомогательных работ при устранении неполадок и ремонте оборудования непрерывного профилегибочного агрегата
	Уборка рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
	Чистка обслуживаемого оборудования непрерывного профилегибочного агрегата
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Необходимые умения	Пользоваться специальными механизмами, приспособлениями и инструментами при выполнении работ по подготовке непрерывного профилегибочного агрегата к работе
	Выявлять визуально неисправность обслуживаемого оборудования, сменного инструмента, плитового настила, ограждений, связи, блокировок, сигнализации непрерывного профилегибочного агрегата
	Устранять неисправности обслуживаемого оборудования непрерывного профилегибочного агрегата, инструмента, приспособлений в пределах своей компетенции
	Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах на непрерывном профилегибочном агрегате
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом

	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации непрерывного профилегибочного агрегата
	Технологическая инструкция профилирования металла на непрерывном профилегибочном агрегате
	Порядок разборки, сборки клетей и перевалки валков на непрерывном профилегибочном агрегате
	Способы выявления и устранения неисправности обслуживаемого оборудования непрерывного профилегибочного агрегата, инструмента, приспособлений в пределах своей компетенции
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке непрерывного профилегибочного агрегата
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на непрерывном профилегибочном агрегате
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на непрерывном профилегибочном агрегате
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций при профилировании листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате	**Код**	A/02.2	**Уровень (подуровень) квалификации**	2

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

Трудовые действия	Приемка и складирование поступившего на непрерывный профилегибочный агрегат листового проката
	Проверка маркировки поступившего на профилирование листового проката
	Транспортировка листового проката к непрерывному профилегибочному агрегату
	Снятие упаковочной полосы с листового проката
	Задача конца рулона на отгибатель непрерывного профилегибочного агрегата
	Отбор проб для проведения аттестационных испытаний профилированного листового проката
	Сдача профилированного листового проката на контроль качества
	Взвешивание профилированного листового проката
	Маркировка профилированного листового проката
	Упаковка готового профилированного листового проката

	Строповка пачек профилированного листового проката для транспортировки на склад
	Сбор отходов производства на непрерывном профилегибочном агрегате в контейнеры и емкости
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Необходимые умения	Оценивать соответствие состояния поверхности подаваемого на приемное устройство листового проката требованиям нормативно-технической документации
	Выявлять визуально дефекты на поверхности металла, подлежащие удалению
	Отбирать пробы для определения физико-механических свойств готового профиля
	Пользоваться специальными механизмами, приспособлениями и инструментами при выполнении вспомогательных операций на непрерывном профилегибочном агрегате
	Проверять исправность весов на участке непрерывного профилегибочного агрегата
	Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах на участке непрерывного профилегибочного агрегата
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке непрерывного профилегибочного агрегата
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Необходимые знания	Марки и группы марок сталей обрабатываемого листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате
	Перечень контролируемых геометрических характеристик профилируемого листового проката
	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации непрерывного профилегибочного агрегата
	Правила отбора проб на непрерывном профилегибочном агрегате
	Классификация отходов черных металлов
	Правила эксплуатации подъемных сооружений на непрерывном профилегибочном агрегате
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке непрерывного профилегибочного агрегата
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков профилегибочного агрегата
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на непрерывном профилегибочном агрегате
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций для производства металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	Код	B	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик профилегибочного агрегата 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации
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 подъемными сооружениями
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 5	Вальцовщик профилегибочного агрегата 3-го разряда
ОКПДТР	11340	Вальцовщик профилегибочного агрегата

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций при подготовке периодически-поштучного профилегибочного агрегата к производству металлических профилей	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 по производству металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате, о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, освещения, аварийного инструмента, противопожарного оборудования периодически-поштучного профилегибочного агрегата, средств индивидуальной защиты
	Проверка технического состояния обслуживаемого оборудования периодически-поштучного профилегибочного агрегата, используемых инструментов и приспособлений
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке клетей периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Выполнение вспомогательных операций при перевалке и настройке валков, установке проводок, настройке стана и привалковой арматуры периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Выполнение вспомогательных работ при устранении неполадок и ремонте оборудования периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Уборка рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Чистка обслуживаемого оборудования периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Необходимые умения	Пользоваться специальными механизмами, приспособлениями и инструментами при выполнении работ по подготовке периодически-поштучного профилегибочного агрегата к работе
	Выявлять визуально неисправность обслуживаемого оборудования, сменного инструмента, плитового настила, ограждений, связи, блокировок, сигнализации периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Устранять неисправности обслуживаемого оборудования периодически-поштучного профилегибочного агрегата, инструмента, приспособлений в пределах своей компетенции
	Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах на периодически-поштучном профилегибочном агрегате

	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Технологическая инструкция профилирования металла на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Порядок разборки, сборки клетей и перевалки валков на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Способы выявления и устранения неисправности обслуживаемого оборудования периодически-поштучного профилегибочного агрегата, инструмента, приспособлений в пределах своей компетенции
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования периодически-поштучного профилегибочного агрегата текущего характера
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	**Код**	B/02.2	**Уровень (подуровень) квалификации**	2

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

Трудовые действия	Приемка и складирование поступившего на периодически-поштучный профилегибочный агрегат листового проката
	Проверка маркировки поступившего на производство металлических профилей листового проката
	Транспортировка листового проката к периодически-поштучному профилегибочному агрегату
	Снятие упаковочной полосы с листового проката при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Задача конца рулона на отгибатель периодически-поштучного

	профилегибочного агрегата
	Отбор проб для проведения аттестационных испытаний металлических профилей
	Сдача металлических профилей на контроль качества
	Взвешивание металлических профилей
	Маркировка металлических профилей
	Упаковка металлических профилей
	Строповка пачек металлических профилей для транспортировки на склад
	Сбор отходов производства на периодически-поштучном профилегибочном агрегате в контейнеры и емкости
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Необходимые умения	Оценивать соответствие состояния поверхности подаваемого на приемное устройство периодически-поштучного профилегибочного агрегата листового проката требованиям нормативно-технической документации
	Выявлять визуально дефекты на поверхности металла, подлежащие удалению, при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Отбирать пробы для определения физико-механических свойств готового металлического профиля
	Пользоваться специальными механизмами, приспособлениями и инструментами при выполнении вспомогательных операций на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Проверять исправность весов на участке периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Технологические инструкции по производству металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Марки и группы марок сталей, используемых при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Перечень контролируемых геометрических характеристик профилируемого листового проката при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Правила отбора проб при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Классификация отходов черных металлов
	Правила эксплуатации подъемных сооружений при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий

	при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Производство металлических профилей на непрерывном профилегибочном агрегате	Код	С	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик профилегибочного агрегата 4-го разряда Вальцовщик профилегибочного агрегата 5-го разряда Вальцовщик профилегибочного агрегата 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 одного года выполнения вспомогательных операций для профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате
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
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 6	Вальцовщик профилегибочного агрегата 4-го разряда
	§ 7	Вальцовщик профилегибочного агрегата 5-го разряда
	§ 8	Вальцовщик профилегибочного агрегата 6-го разряда
ОКПДТР	11340	Вальцовщик профилегибочного агрегата

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка технологического процесса профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате	Код	С/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 по производству металлических профилей на непрерывном профилегибочном агрегате, о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка: - работоспособности основного и вспомогательного оборудования непрерывного профилегибочного агрегата; - работоспособности средств связи, блокировок и сигнализации на участке непрерывного профилегибочного агрегата; - наличия и исправности инструмента и приспособлений, применяемых при профилировании листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате
	Перевалка рабочих валков и направляющих роликов непрерывного профилегибочного агрегата
	Наладка непрерывного профилегибочного агрегата
	Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования непрерывного профилегибочного агрегата в пределах своей компетенции
	Выполнение вспомогательных работ при ремонте оборудования непрерывного профилегибочного агрегата ремонтным персоналом
	Приемка непрерывного профилегибочного агрегата после ремонта
	Проверка поступившего на непрерывный профилегибочный агрегат листового проката на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий (маркировка, размеры листов, состояние поверхности, кромок, концов полосы)
	Составление очередности запуска листового проката в работу согласно производственному заданию и нормативно-технической документации
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата

Необходимые умения	Определять визуально или инструментально отклонение параметров текущего состояния оборудования и устройств по ведению технологического процесса гибки листового проката
	Выявлять поверхностные дефекты профилегибочных валков непрерывного профилегибочного агрегата
	Производить замену профилегибочных валков при выявлении недопустимых дефектов на профилируемом прокате
	Настраивать стан и привалковую арматуру на непрерывном профилегибочном агрегате согласно схемам прокатки, таблицам калибровки
	Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах на непрерывном профилегибочном агрегате
	Оценивать соответствие состояния поверхности подаваемого на приемное устройство листового проката требованиям нормативно-технической документации
	Формировать оптимальную загрузку непрерывного профилегибочного агрегата листовым прокатом
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на непрерывном профилегибочном агрегате
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности, принцип работы и правила технической эксплуатации непрерывного профилегибочного агрегата
	Марки стали, из которой изготовляются валки непрерывного профилегибочного агрегата, способы их обработки и технические требования к ним
	Причины выхода из строя валков и привалковой арматуры непрерывного профилегибочного агрегата и способы их устранения
	Технологические инструкции непрерывного профилегибочного агрегата
	Основные требования к обрабатываемому листовому прокату
	Сортамент и марки стали, из которой изготавливаются гнутые профили на непрерывном профилегибочном агрегате
	Перечень контролируемых геометрических характеристик листового проката
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке непрерывного профилегибочного агрегата
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков непрерывного профилегибочного агрегата
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на непрерывном профилегибочном агрегате
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Выбор схемы маршрутов и параметров заданного профиля в соответствии с производственным заданием по профилированию листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате
	Задача полосы в первую пару формирующей валковой группы профилегибочного стана
	Управление работой механизмов непрерывного профилегибочного агрегата
	Устранение причин появления дефектов на профиле полосы
	Подача готового профиля в промасливающую машину
	Подача рольгангом профилей на инспекционный стол непрерывного профилегибочного агрегата
	Подача годных профилей на штабелирующий укладчик непрерывного профилегибочного агрегата
	Наблюдение за сушкой, смазкой и упаковкой профилированного металла
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Необходимые умения	Задавать исходную информацию в автоматизированную систему управления непрерывного профилегибочного агрегата
	Осуществлять соосную заправку и выпуск концов полос в клети непрерывного профилегибочного агрегата
	Сваривать концы полос рулонов сварочным устройством на непрерывном профилегибочном агрегате
	Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате от установленных значений
	Устранять в технологическом процессе отклонения формирования профиля полосы от заданных параметров
	Корректировать нагрузку на двигатель главного привода непрерывного профилегибочного агрегата
	Оптимизировать режим профилирования полосы с максимальной производительностью непрерывного профилегибочного агрегата
	Определять причины появления дефектов на профиле полосы
	Управлять оборудованием и приборами непрерывного профилегибочного агрегата в штатном режиме и в аварийных ситуациях
	Выбирать оптимальную загрузку агрегата металлом в зависимости от состояния оборудования непрерывного профилегибочного агрегата
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Необходимые знания	Технология производства профилей различных марок стали на

	непрерывном профилегибочном агрегате
	Основы теории холодной деформации металла
	Технологическая схема регулирования процесса профилирования полосы на непрерывном профилегибочном агрегате
	Кинематические и электрические схемы непрерывного профилегибочного агрегата
	Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации металла
	Перечень контролируемых геометрических параметров готовой продукции
	Перечень возможных отклонений технологического процесса производства профильной продукции от заданных требований
	Виды дефектов при профилировании металла на непрерывном профилегибочном агрегате и методы их устранения
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на непрерывном профилегибочном агрегате
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков непрерывного профилегибочного агрегата
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на непрерывном профилегибочном агрегате
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика непрерывного профилегибочного агрегата
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Производство металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	Код	D	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик профилегибочного агрегата 4-го разряда Вальцовщик профилегибочного агрегата 5-го разряда Вальцовщик профилегибочного агрегата 6-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года выполнения вспомогательных операций при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
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 подъемными сооружениями
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 6	Вальцовщик профилегибочного агрегата 4-го разряда
	§ 7	Вальцовщик профилегибочного агрегата 5-го разряда
	§ 8	Вальцовщик профилегибочного агрегата 6-го разряда
ОКПДТР	11340	Вальцовщик профилегибочного агрегата

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка производства металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	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 по производству металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате, о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка: - работоспособности основного и вспомогательного оборудования периодически-поштучного профилегибочного агрегата; - работоспособности средств связи, блокировок и сигнализации на участке периодически-поштучного профилегибочного агрегата; - наличия и исправности инструмента и приспособлений, применяемых при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Перевалка рабочих валков и направляющих роликов периодически-поштучного непрерывного профилегибочного агрегата
	Наладка периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования периодически-поштучного профилегибочного агрегата в пределах своей компетенции
	Выполнение вспомогательных работ при ремонте оборудования

	периодически-поштучного профилегибочного агрегата ремонтным персоналом
	Приемка периодически-поштучного профилегибочного агрегата после ремонта
	Проверка поступившего на периодически-поштучный профилегибочный агрегат листового проката на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий (маркировка, размеры листов, состояние поверхности, кромок, концов полосы)
	Составление очередности запуска листового проката в работу согласно производственному заданию и нормативно-технической документации периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Необходимые умения	Определять визуально или инструментально отклонение параметров текущего состояния оборудования и устройств при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Выявлять поверхностные дефекты профилегибочных валков периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Производить замену профилегибочных валков при выявлении недопустимых дефектов на металлических профилях на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Настраивать стан и привалковую арматуру на периодически-поштучном профилегибочном агрегате согласно схемам прокатки, таблицам калибровки
	Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Оценивать соответствие состояния поверхности подаваемого на приемное устройство периодически-поштучного профилегибочного агрегата листового проката требованиям нормативно-технической документации
	Формировать оптимальную загрузку периодически-поштучного профилегибочного агрегата листовым прокатом
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности, принцип работы и правила технической эксплуатации периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Марки стали, из которой изготовляются валки периодически-поштучного профилегибочного агрегата, способы их обработки и технические требования к ним
	Причины выхода из строя валков и привалковой арматуры периодически-поштучного профилегибочного агрегата и способы их устранения
	Технологические инструкции производства металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Основные требования к обрабатываемому листовому прокату при

	производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Сортамент и марки стали, используемых при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Перечень контролируемых геометрических характеристик листового проката при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков профилегибочного агрегата
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса производства металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате	Код	D/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Выбор схемы маршрутов и параметров заданного профиля в соответствии с производственным заданием по производству металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Задача полосы в первую пару формирующих профиль валков периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Управление работой механизмов профилирования проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Контроль соблюдения технологических параметров формирования профиля полосы при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Устранение отклонений формирования профиля полосы от заданных параметров на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Контроль качества поверхности полосы при производстве

	металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Устранение дефектов полос при производстве профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Подача готового металлического профиля в промасливающую машину форсуночного типа на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Подача рольгангом металлических профилей на инспекционный стол периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Подача годных металлических профилей на штабелирующий укладчик периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Сушка, смазка и упаковка металлических профилей
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Необходимые умения	Контролировать визуальными или инструментальными способами работоспособность периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Задавать исходную информацию в автоматизированную систему управления периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса профилирования проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате от установленных значений
	Центровать полосу проводками и вертикальными роликами правильной машины на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Регулировать нагрузки на двигатель главного привода на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Корректировать интенсивность подачи охлаждающей жидкости валков на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Управлять системой автоматического контроля и регулирования профилегиба на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Оптимизировать режим профилирования полосы с максимальной производительностью периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Вести процесс профилирования полосы в ручном режиме управления периодически-поштучным профилегибочным агрегатом
	Определять причины появления дефектов на профиле полосы при профилировании на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Выбирать оптимальную загрузку периодически-поштучного профилегибочного агрегата металлом в зависимости от состояния оборудования
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика периодически-поштучного профилегибочного агрегата
Необходимые знания	Технология производства металлических профилей различных марок стали на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Основы теории холодной деформации металла
	Марочный сортамент листового проката при производстве металлических профилей на периодически-поштучном

	профилегибочном агрегате
	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Технологическая схема регулирования процесса профилирования полосы на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Перечень характеристик состояния оборудования, контролируемых при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Кинематические и электрические схемы периодически-поштучного профилегибочного стана
	Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации металла при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Перечень контролируемых геометрических параметров готовой продукции при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Перечень возможных отклонений технологического процесса при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате от заданных требований и способы их устранения
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков периодически-поштучного профилегибочного агрегата
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при производстве металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика на периодически-поштучном профилегибочном агрегате
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	ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат», город Магнитогорск, Челябинская область
2	ОАО «Металлургический завод имени А.К.Серова», город Серов, Свердловская область
3	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
4	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
5	ПАО «Северсталь», город Череповец, Вологодская область
6	ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2004, № 35, ст. 3607; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2011, № 49, ст. 7031; 2013, № 48, ст. 6165, № 52, ст. 6986).

[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] 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).

[6] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск № 7, раздел «Прокатное производство».

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

gost.e-ecolog.ru