

МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 35592
от "20" января 2015 г.



МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

11 декабря 2014 г. № 1012н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик стана горячей прокатки»

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 стана горячей прокатки».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «14» января 2014 г. № 1012н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик стана горячей прокатки

I. Общие сведения

281

Регистрационный номер

Производство проката на станах горячей прокатки	27.004
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение требуемых профилей и размеров проката на станах горячей прокатки

Группа занятий:

8124	Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов	7213	Вальцовщики
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.10.3	Производство листового горячекатаного стального проката
24.10.4	Производство сортового горячекатаного проката и катанки
(код ОКВЭД[2])	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Ведение подготовительных и вспомогательных операций на станах горячей прокатки	2	Подготовка рабочего места и инструмента на станах горячей прокатки	A/01.2	2
			Выполнение вспомогательных работ при ведении технологического процесса производства на станах горячей прокатки	A/02.2	2
B	Обеспечение и осуществление технологического процесса прокатки на станах горячей прокатки	4	Контроль подготовки к ведению технологического процесса на станах горячей прокатки	B/01.4	4
			Ведение технологического процесса на станах горячей прокатки	B/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение подготовительных и вспомогательных операций на станах горячей прокатки	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей	Подручный вальцовщика стана горячей прокатки 3-го разряда Подручный вальцовщика стана горячей прокатки 4-го разряда Подручный вальцовщика стана горячей прокатки 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет[3] Прохождение 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 установленном законодательством Российской Федерации порядке[4] Наличие удостоверений: - слесаря-ремонтника; - газорезчика; - стропальщика

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8124	Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов
	7213	Вальцовщики
ЕТКС[5]	§ 64	Подручный вальцовщика стана горячей прокатки, 3–5 разряды
ОКНПО[6]	130801	Вальцовщик стана горячей прокатки

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка рабочего места и инструмента на станах горячей прокатки	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) при приемке-сдаче смены информации о состоянии оборудования, имевших место в течение смены неисправностях и мерах, принятых по их устранению
	Ознакомление со сменным производственным заданием и графиками прокатки и выполнения работ
	Проверка наличия запаса материалов, инструмента и приспособлений для производства работ
	Проверка состояния оборудования, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Подготовка к работе инструмента, приспособлений и смазочных материалов
	Выполнение подкрановых работ при перевалках валков и ремонте стана
	Управление подъемными сооружениями
	Проверка рабочих валков и привалковой арматуры по шаблонам, участие в его смене и установке
	Уборка рабочего места, закрепленной территории и очистка оборудования
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана горячей прокатки
Необходимые умения	Визуально определять исправность средств индивидуальной и коллективной защиты
	Визуально определять исправность оборудования, сменного инструмента, плитового настила, ограждений, средств связи, блокировок, сигнализации
	Визуально оценивать состояние рабочего места на соответствие санитарным нормам и правилам
	Выполнять газорезательные работы
	Подавать команды машинисту крана
	Управлять подъемными сооружениями
	Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана горячей прокатки
	Оказывать первую помощь при травмах
Необходимые знания	Технологическая, техническая инструкции производства горячекатаного проката
	Состав и расположение основного и вспомогательного оборудования стана горячей прокатки
	Требования к чистоте, освещению, пожарной и электробезопасности рабочего места

	Перечень технических средств, обеспечивающих безопасность труда (ограждения, кожухи, блокировки), способы контроля их исправности, признаки неисправности
	Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, связи
	Требования к применяемому инструменту, средствам труда, приспособлениям, вспомогательному оборудованию, средствам индивидуальной и коллективной защиты
	Признаки неисправности обслуживаемого оборудования
	Программное обеспечение вальцовщика стана горячей прокатки
	Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для вальцовщика стана горячей прокатки
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных работ при ведении технологического процесса производства на станах горячей прокатки	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии оборудования, имевших место в течение смены неисправностях и мерах, принятых по их устранению
	Получение (передача) информации о характеристиках технологического процесса, о неполадках в работе оборудования стана горячей прокатки и причинах получения несоответствующей продукции и брака
	Проверка состояния оборудования, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Выполнение вспомогательных операций при текущих ремонтах стана
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке клетей, перевалке и настройке валков, установке и креплении проводок, смене инструмента деформации
	Выполнение вспомогательных операций при настройке стана и привалковой арматуры согласно схемам прокатки, таблицам калибровки после профилактики, смены профилеразмера или аварийной перевалки
	Выполнение профилактических работ и вспомогательных работ при ремонте обслуживаемого стана
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана горячей прокатки
Необходимые умения	Пользоваться специальными механизмами, приспособлениями и инструментами
	Иметь навыки основных технологических операций по сборке клетей и

	настройке стана
	Определять исправность оборудования, сменного инструмента, плитового настила, ограждений, средств связи, блокировок, сигнализации
	Оценивать состояние рабочего места на соответствие санитарным нормам и правилам
	Выполнять газорезательные работы
	Подавать команды машинисту крана
	Управлять подъемными сооружениями
	Определять исправность средств индивидуальной защиты
	Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана горячей прокатки
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации оборудования прокатного стана
	Схемы расположения механизмов и оборудования
	Правила настройки, наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования
	Требования основных положений бирочной системы
	Основы теории прокатки и деформации металла, калибровка валков
	Основы технологического процесса производства горячекатаного проката
	Виды измерительных приборов, приспособлений и средств измерений
	Виды и причины возникновения дефектов металла при прокатке
	Программное обеспечение вальцовщика стана горячей прокатки
	Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для вальцовщика стана горячей прокатки
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Обеспечение и осуществление технологического процесса прокатки на станах горячей прокатки	B	4

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

Возможные наименования должностей	Вальцовщик стана горячей прокатки 4-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 5-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 6-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 7-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих 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 подручным вальцовщика стана горячей прокатки 5-го разряда
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 установленном законодательством Российской Федерации порядке Наличие удостоверений: - слесаря-ремонтника; - газорезчика; - стропальщика

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8124	Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов
	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 9	Вальцовщик стана горячей прокатки, 4-й разряд
	§ 10	Вальцовщик стана горячей прокатки, 5-й разряд
	§ 11	Вальцовщик стана горячей прокатки, 6-й разряд
	§ 12	Вальцовщик стана горячей прокатки, 7-й разряд
ОКНПО	130801	Вальцовщик стана горячей прокатки
ОКСО[7]	150101	Металлургия черных металлов

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Контроль подготовки к ведению технологического процесса на станах горячей прокатки	Код	B/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Ознакомление со сменным производственным заданием, графиком прокатки и производства работ
	Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии оборудования, имевших место в течение смены неисправностях и мерах, принятых по их устранению
	Проверка состояния оборудования, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования

	Проверка наличия подготовленных комплектов валков по клетям в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью
	Проверка наличия запаса материалов и исправности средств индивидуальной защиты, инструмента и приспособлений для производства работ
	Осмотр состояния автоматики, блокировок, сигнализации, средств индивидуальной и коллективной защиты, плитового настила и ограждений и проверка средств связи
	Контроль чистоты и освещенности рабочего места
	Чистка оборудования и уборка рабочего места, закрепленной территории
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана горячей прокатки
Необходимые умения	Визуально определять исправность ограждений безопасности
	Правильно пользоваться инструментом, приспособлениями для производства работ и средствами индивидуальной защиты
	Управлять подъемными сооружениями
	Выполнять газорезательные работы
	Оказывать первую помощь пострадавшему
	Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана горячей прокатки
Необходимые знания	Требования к чистоте, освещению, пожарной, электро- и газобезопасности рабочего места
	Перечень технических средств, обеспечивающих безопасность труда (ограждения, кожухи, блокировки), способы контроля их исправности, признаки неисправности
	Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, связи
	Перечень точек контроля состояния обслуживаемого оборудования и инструмента
	Требования к применяемому инструменту, средствам труда, приспособлениям, вспомогательному оборудованию, средствам индивидуальной и коллективной защиты
	Признаки неисправности оборудования и действия по их устранению
	Программное обеспечение вальцовщика стана горячей прокатки
	Перечень информации, вносимой в документацию и передаваемой сменщику во время сдачи смены, порядок информирования
	Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для вальцовщика стана горячей прокатки
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса на станах горячей прокатки	Код	B/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации о характеристиках технологического процесса, о неполадках в работе оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака
	Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии оборудования, имевших место в течение смены неисправностях и мерах, принятых по их устранению
	Проверка состояния оборудования, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Контроль технологического процесса прокатки и наблюдение за ним
	Настройка захода и выхода из валков раската
	Настройка стана и привалковой арматуры согласно схемам прокатки
	Подача команд оператору стана горячей прокатки на запуск и остановку стана
	Перестройка и переход на новый профиль
	Проведение аварийной перевалки
	Регулирование на клетях положения валков и темпа прокатки в зависимости от профильного и марочного сортамента
	Наладка и перевалка клетей, валков
	Контроль правильности заполнения калибров металлом, геометрических размеров и поверхности раската; своевременное применение мер для устранения недостатков
	Контроль выработки калибров рабочих клетей и переход при необходимости с калибра на калибр
	Контроль температурного режима и качества поверхности валков
	Наблюдение за температурой раската
	Наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратурой стана и обеспечение сохранности и бесперебойности их работы
	Выявление неисправностей в работе оборудования
	Выполнение вспомогательных работ при ремонте обслуживаемого стана
	Приемка стана после ремонта
	Выполнение газорезательных работ
	Проведение профилактических работ на обслуживаемом оборудовании
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации по работе стана
Необходимые умения	Управлять нажимными средствами и системой регулирования профиля
	Устанавливать необходимый зазор между валками и устранять перекосы валков

	Производить отбор проб в потоке стана с частотой, достаточной для обеспечения требуемого качества металла
	Выбирать скоростной режим прокатки и корректировать настройку стана
	Производить смены калибров, перевалывать рабочие клети с отработанными валками на запасные, осматривать, настраивать, а если необходимо, менять выработанную привалковую арматуру
	Выполнять прожиги калибров валков прокатных клетей для проверки правильности настройки привалковой арматуры, соответствия фактических размеров сечения в данной клети таблицам калибровки, надежности захвата раската валами
	Выполнять газорезательные работы
	Оказывать первую помощь пострадавшему
	Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана горячей прокатки
Необходимые знания	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации оборудования прокатного стана
	Схемы расположения механизмов и оборудования
	Правила настройки, наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования
	Причины выхода из строя валков и привалковой арматуры
	Основы теории прокатки и деформации металла
	Калибровка валков
	Коэффициенты вытяжки и нормы расхода металла
	Режимы обжатия металла при прокатке разных марок стали и профилей, схемы деформации металла при прокатке
	Технологические инструкции производства горячекатаного проката
	График прокатки
	Требования стандартов и технических условий на производимую продукцию
	Требования основных положений бирочной системы
	Виды измерительных приборов, приспособлений и средств измерений
	Виды и причины возникновения дефектов металла при прокатке
	Правила отбора образцов проб металла
	Правила маркировки продукции
	Программное обеспечение вальцовщика стана горячей прокатки
	Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для вальцовщика стана горячей прокатки
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ОАО «Выксунский металлургический завод», город Выкса, Нижегородская область
2	ОАО «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат», город Нижний Тагил, Свердловская область
3	ОАО «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская область
4	ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат», город Магнитогорск, Челябинская область
4	ОАО «Металлургический завод имени А. К. Серова», город Серов, Свердловская область
5	ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат», город Липецк
6	ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат», город Старый Оскол, Белгородская область
7	ОАО «Северсталь», город Череповец, Вологодская область
8	ОАО «Челябинский металлургический комбинат» город Челябинск
9	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
10	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
11	ООО «УГМК-Холдинг», город Верхняя Пышма, Свердловская область
12	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. 26, ст. 2685; 20011, № 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 изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970); статья 213 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).

[5] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел «Прокатное производство».

[6] Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

[7] Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

gost.e-ecolog.ru