УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ №\_\_\_\_\_\_

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Вальцовщик стана горячей прокатки**

|  |
| --- |
|  |
| Регистрационный номер |

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc485130930)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2](#_Toc485130931)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3](#_Toc485130932)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Подготовительные работы на станах и техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки» 3](#_Toc485130933)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса производства листового проката на станах горячей прокатки» 6](#_Toc485130934)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса производства сортового проката на станах горячей прокатки» 10](#_Toc485130935)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 16](#_Toc485130936)

**I. Общие сведения**

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

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Получение требуемых профилей и размеров проката на станах горячей прокатки |

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 24.10.3 | Производство листового горячекатаного стального проката |
| 24.10.6 | Производство сортового горячекатаного проката и катанки |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-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 | Подготовительные работы на станах и техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки | 3 | Выполнение подготовительных работ на станах горячей прокатки | A/01.3 | 31 |
| Техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки | A/02.3 | 3.2 |
| B | Ведение технологического процесса производства листового проката на станах горячей прокатки | 4 | Выполнение вспомогательных операций на станах горячей прокатки листового проката | B/01.4 | 4.1 |
| Управление технологическим процессом горячей прокатки листового проката | B/02.4 | 4 |
| C | Ведение технологического процесса производства сортового проката на станах горячей прокатки | 4 | Выполнение вспомогательных операций на станах горячей прокатки сортового проката | C/01.4 | 4.1 |
| Управление технологическим процессом горячей прокатки сортового проката | C/02.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовительные работы на станах и техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки | Код | A | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Подручный вальцовщика стана горячей прокатки 3-го разрядаВальцовщик стана горячей прокатки 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 | Для вальцовщика 4-го разряда не менее шести месяцев работы подручным вальцовщика |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет[[3]](#endnote-3)Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[[4]](#endnote-4)Прохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны труда[[5]](#endnote-5)Прохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасности[[6]](#endnote-6)Прохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности[[7]](#endnote-7),[[8]](#endnote-8)Наличие удостоверений:- на право работы с грузоподъемными сооружениями[[9]](#endnote-9) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7213 | Вальцовщики |
| ЕТКС[[10]](#endnote-10) | § 9 | Вальцовщик стана горячей прокатки 4-го разряда |
| § 64 | Подручный вальцовщика стана горячей прокатки 3-го разряда |
| ОКПДТР[[11]](#endnote-11) | 11345 | Вальцовщик стана горячей прокатки |
| 16750 | Подручный вальцовщика стана горячей прокатки |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ на станах горячей прокатки | Код | A/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3.1 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по производству проката на станах горячей прокатки, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования |
| Проверка наличия запаса материалов, исправности инструмента и приспособлений для производства работ на станах горячей прокатки |
| Проверка наличия сменных рабочих валков, привалковой арматуры, клетей для станов горячей прокатки |
| Проверка наличия сопроводительных документов на каждую партию заготовки (слиток, сляб, квадрат, сутунка), материалов для производства горячекатаного проката |
| Уборка рабочего места, закрепленной территории и очистка оборудования станов горячей прокатки |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки |
| Необходимые умения | Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания, противопожарного оборудования на станах горячей прокатки |
| Определять визуально исправность основного оборудования, вспомогательных механизмов на станах горячей прокатки |
| Составлять график подачи заготовки на горячую прокатку |
| Использовать специальные механизмы, приспособления и инструменты при подготовительных работах на станах горячей прокатки |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке станов горячей прокатки |
| Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика стана горячей прокатки |
| Необходимые знания | Технологические инструкции производства горячекатаного проката |
| Перечень и порядок (регламент) проведения подготовительных работ на станах горячей прокатки |
| Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования станов горячей прокатки, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений |
| Требования, предъявляемые к качеству заготовки для производства горячекатаного проката  |
| Правила приемки сменных рабочих и опорных валков, привалковой арматуры, клетей для станов горячей прокатки |
| Марки и группы марок, геометрические параметры горячекатаного проката, производимого на станах горячей прокатки  |
| Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке станов горячей прокатки |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке станов горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3.2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного технологического оборудования, (машин, механизмов) контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, приспособлений и оснастки станов горячей прокатки |
| Выявление неисправностей в обслуживаемом оборудовании и устранение их своими силами или с привлечением ремонтных служб  |
| Контроль подготовленных к работе комплектов прокатных валков, клетей для перевалки с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков станов горячей прокатки |
| Выполнение работ по перевалке рабочих и опорных валков, клетей на станах горячей прокатки |
| Выполнение операций при настройке стана и привалковой арматуры согласно схемам прокатки, таблицам калибровки после профилактики, смены профилеразмера или аварийной перевалки на станах горячей прокатки |
| Подготовка станов горячей прокатки к капитальному и текущему ремонту и приемка их после ремонта |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика стана горячей прокатки |
| Необходимые умения | Устранять своими силами или с привлечением ремонтных служб неисправности в обслуживаемом оборудовании станов горячей прокатки |
| Применять мерительные инструменты при приемке комплектов прокатных валков, клетей для перевалки на станах горячей прокатки |
| Производить в соответствии с технологической картой разборку, сборку, регулировку привалковой арматуры на станах горячей прокатки  |
| Производить в соответствии с технологической картой перевалку валков, клетей на станах горячей прокатки |
| Использовать специальные механизмы, приспособления и инструменты при подготовительных работах на станах горячей прокатки |
| Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений на участках станов горячей прокатки |
| Использовать подъемные сооружения при погрузочно-разгрузочных работах на участках станов горячей прокатки |
| Производить уборку обрези по группам и неметаллических отходов раздельно в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах горячей прокатки |
| Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика стана горячей прокатки |
| Необходимые знания | Перечень и порядок (регламент) проведения технического обслуживания станов горячей прокатки всех типов |
| Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования станов горячей прокатки, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений |
| Способы выявления и устранения неисправностей обслуживаемого оборудования станов горячей прокатки |
| Виды арматуры и валков (геометрический размер, профиль) на станах горячей прокатки |
| Назначение применяемых специальных приспособлений и инструмента на станах горячей прокатки и правила пользования ими  |
| Правила приемки подготовленных к перевалке комплектов валков, клетей на станах горячей прокатки |
| Способы перевалки валков, клетей на станах горячей прокатки |
| Основы технологии процессов горячей прокатки на станах  |
| Правила технической эксплуатации станов горячей прокатки |
| Марки и группы марок сталей, производимых на станах горячей прокатки |
| Классификация обрези и отходов, порядок их утилизации |
| Слесарное дело в объеме программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| Правила работы с подъемными сооружениями |
| Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах горячей прокатки |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на станах горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

##

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса производства листового проката на станах горячей прокатки | Код | B | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик стана горячей прокатки 5-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 6-го разрядаВальцовщик стана горячей прокатки 7-го разряда  |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочихилиСреднее профессиональное образование для вальцовщика 7-го разряда- программы подготовки квалифицированных рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее 1 года работы вальцовщиком стана горячей прокатки предыдущего разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииПрохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны трудаПрохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасностиПрохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности 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 | § 10 | Вальцовщик стана горячей прокатки, 5-го разряда |
| § 11 | Вальцовщик стана горячей прокатки, 6-го разряда |
| § 12 | Вальцовщик стана горячей прокатки, 7-го разряда |
| ОКПДТР | 11345 | Вальцовщик стана горячей прокатки |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение вспомогательных операций на станах горячей прокатки листового проката | Код | B/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4.1 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подача подъемным сооружением заготовки из нагревательной печи на раскатной рольганг листовых станов горячей прокатки |
| Подача заготовки в зев рабочих валков и отслеживание выхода из валков  |
| Управление рольгангами листовых станов горячей прокатки |
| Подача горячекатаной полосы на ножницы или на моталку листовых станов горячей прокатки  |
| Маркировка листового, рулонного проката и передача их в другие отделения для дальнейшей обработки  |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки |
| Необходимые умения | Определять очередность подачи партий нагретой заготовки на подающий рольганг листового стана горячей прокатки  |
| Регулировать скорость рольгангов при ведении технологического процесса горячей прокатки листового проката |
| Управлять вспомогательными механизмами стана горячей прокатки при пакетировании листового и рулонного проката  |
| Управлять вспомогательными механизмами клеймения и вязки листового и рулонного проката на листовых станах горячей прокатки |
| Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования листовых станов горячей прокатки всех типов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений |
| Технологические инструкции производства листового и рулонного проката на листовых станах горячей прокатки |
| Назначение, устройство и способы применения вспомогательныхмеханизмов, специальных приспособлений и инструмента на листовых станах горячей прокатки и правила пользования ими  |
| Основы пластической деформации металла в горячем состоянии |
| Правила эксплуатации листовых станов горячей прокатки |
| Марки и группы марок стали горячекатаного листового и рулонного проката  |
| Требования безопасности при работе с подъемными сооружениями |
| Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на листовых станах горячей прокатки |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на листовых станах горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на листовых станах горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2.Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом горячей прокатки листового проката | Код | B/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовое действие | Пуск (остановка) листовых станов горячей прокатки  |
| Составление схемы обжатий по проходам в зависимости от геометрических параметров готового листового и рулонного горячекатаного проката и марок стали на листовых станах горячей прокатки |
| Контроль температуры заготовки перед началом и полосы в конце горячей прокатки листового и рулонного проката |
| Ведение технологического процесса горячей прокатки листового и рулонного проката в автоматическом и ручном режимах  |
| Корректировка режимов горячей прокатки на черновой, обжимной и непрерывной группе клетей на листовых станах горячей прокатки  |
| Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатель главных приводов листовых станов горячей прокатки |
| Регулировка подачи охлаждающей жидкости на рабочие валки в зависимости от нагрева валков и профиля полосы на листовых станах горячей прокатки |
| Контроль межклетьевого натяжения полосы на непрерывной группе листовых станов горячей прокатки |
| Выявление дефектов на полосе проката и принятие мер по их устранению на листовых станах горячей прокатки |
| Контроль качества резки полосы на заданный размер листа и допустимой величины телескопичности рулона на листовых станах горячей прокатки |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки |
| Необходимые умения | Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам черновой, обжимной и непрерывной группы полосы в рулоне, профилировку рабочих валков в соответствии с технологической инструкцией на листовых станах горячей прокатки |
| Подбирать оптимальные обжатия по проходам и скорости горячей прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента для достижения допустимой температуры полосы в конце прокатки  |
| Управлять процессами горячей прокатки полосового и рулонного проката в автоматическом и в ручном режимах на листовых станах горячей прокатки |
| Отслеживать по показаниям приборов величину нагрузки на нажимные винты и главный привод листовых станов горячей прокатки |
| Отслеживать по показаниям приборов температуру охлаждающей жидкости и рабочих валков |
| Определять причины образования дефектов на горячекатаном листовом прокате и принимать необходимые меры по их устранению |
| Обеспечивать оптимальную производительность листовых станов горячей прокатки  |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на листовых станах горячей прокатки |
| Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования листовых станов горячей прокатки всех типов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений |
| Технологические инструкции производства листового и рулонного проката на станах горячей прокатки |
| Основы пластической деформации металла в горячем состоянии |
| Правила эксплуатации листовых станов горячей прокатки |
| Требования государственных стандартов и технических условий на горячекатаный листовой прокат |
| Марки и группы марок сталей горячекатаного листового и рулонного проката  |
| Требования безопасности при работе с подъемными сооружениями |
| Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на листовых станах горячей прокатки |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на листовых станах горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на листовых станах горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика листовых станов горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса производства сортового проката на станах горячей прокатки | Код | C | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик стана горячей прокатки 5-го разрядаВальцовщик стана горячей прокатки 6-го разрядаВальцовщик стана горячей прокатки 7-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих илиСреднее профессиональное образование для вальцовщика 7-го разряда- - программы подготовки квалифицированных рабочих |
| Требования к опыту практической работы |  Не менее 1 года работы вальцовщиком стана горячей прокатки предыдущего разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииПрохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны трудаПрохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасностиПрохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасностиНаличие 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 | § 10 | Вальцовщик стана горячей прокатки, 5-го разряда |
| § 11 | Вальцовщик стана горячей прокатки, 6-го разряда |
| § 12 | Вальцовщик стана горячей прокатки, 7-го разряда |
| ОКПДТР | 11345 | Вальцовщик стана горячей прокатки |

**3.3.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение вспомогательных операций на станах горячей прокатки сортового проката | Код | C/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4.1 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль температуры заготовки при подаче ее на рольганг сортового стана горячей прокатки  |
| Центровка направляющими линейками по оси клети при задаче заготовки в калибры обжимной клети сортовых станов горячей прокатки |
| Кантовка вспомогательным механизмом раската сортового стана горячей прокатки  |
| Передача бухты катанки вспомогательным рольгангом на холодильник |
| Передача горячекатаного сортового проката шлепперами на холодильник, вспомогательным рольгангом на ножницы, пилы для раскроя на мерные длины  |
| Пакетирование горячекатаного сортового проката в накопители |
| Контроль распушивания бунта катанки на холодильнике сортовых станов горячей прокатки |
| Маркировка пакетов пруткового, бунтовой катанки сортового проката и передача их в другие отделения для дальнейшей обработки  |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика сортового стана горячей прокатки |
| Необходимые умения | Определять очередность подачи партий нагретой заготовки требуемой температуры на подающий рольганг стана горячей прокатки сортового проката |
| Управлять с помощью направляющих линеек задачей заготовки в калибры валков сортового стана горячей прокатки |
| Управлять с помощью кантователя заготовкой при подаче ее в калибры валков сортового стана горячей прокатки |
| Управлять шлепперами при передаче сотового проката на холодильник сортового стана горячей прокатки  |
| Управлять ножницами, пилами при раскрое сортового проката на заданный размер  |
| Управлять сбрасывателем бунты катанки с моталок на холодильник сортового стана горячей прокатки  |
| Отслеживать требуемые размеры промежутков между распушенными бунтами катанки на холодильнике сортового стана горячей прокатки  |
| Управлять механизмом маркировки сортового проката и транспортировать прокат для дальней обработки |
| Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика сортового стана горячей прокатки |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования сортовых станов горячей прокатки всех типов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений |
| Технологические инструкции производства сортового проката на станах горячей прокатки |
| Назначение, устройство и способы применения вспомогательных механизмов, специальных приспособлений и инструмента на сортовых станах горячей прокатки и правила пользования ими  |
| Основы пластической деформации металла в горячем состоянии |
| Правила эксплуатации сортовых станов горячей прокатки |
| Марки и группы марок сталей горячекатаного сортового проката  |
| Требования безопасности при работе с подъемными сооружениями |
| Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на сортовых станах горячей прокатки |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на сортовых станах горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на сортовых станах горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика сортовых станов горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

**3.3.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом горячей прокатки сортового проката | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Пуск (остановка) сортовых станов горячей прокатки  |
| Составление схемы обжатий по проходам на обжимной клети в зависимости от марки стали, геометрических параметров сортового горячекатаного проката  |
| Контроль температуры заготовки перед началом горячей прокатки сортового проката |
| Ведение технологического процесса производства сортового горячекатаного проката |
| Управление с помощью направляющих линеек подачей заготовки в калибры обжимной клети сортовых станов горячей прокатки |
| Кантовка вспомогательным механизмом раската сортового стана горячей прокатки  |
| Корректировка режимов горячей прокатки на черновой, обжимной и непрерывной группе клетей на станах горячей прокатки  |
| Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главных приводов станов горячей прокатки |
| Регулировка подачи охлаждающей жидкости на рабочие валки в зависимости от нагрева валков и профиля полосы на станах горячей прокатки |
| Контроль захода раската в непрерывную группу клетей сортового стана горячей прокатки |
| Выявление дефектов на прокате и принятие мер по их устранению на сортовых станах горячей прокатки |
| Контроль геометрических размеров сортового проката в заданных пределах  |
| Контроль правильности заполнения калибров металлом и своевременное принятие мер для устранения недостатков |
| Контроль выработки калибров рабочих клетей на сортовых станах горячей прокатки  |
| Контроль температуры окончания прокатки на сортовых станах |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика сортовых станов горячей прокатки |
| Необходимые умения | Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам на черновой, обжимной и непрерывной группах сортовых станов горячей прокатки |
| Управлять процессом горячей прокатки сортовых станов в автоматическом и ручном режимах  |
| Отслеживать работу направляющих линеек при подаче заготовки в калибры сортового стана горячей прокатки |
| Контролировать кантовку проката на обжимной клети сортового стана горячей прокатки |
| Отслеживать заход раската в непрерывную группу клетей сортового стана горячей прокатки |
| Отслеживать по показаниям приборов величину нагрузки на нажимные винты и главный привод станов горячей прокатки |
| Отслеживать по показаниям приборов температуру окончания прокатки раската на сортовых станах |
| Контролировать по показаниям приборов и образцам геометрические размеры сортового проката |
| Определять причины образования дефектов на горячекатаном прокате и принимать необходимые меры по их устранению |
| Отслеживать по взятым образцам правильность заполнения калибров металлом и при выявленных нарушениях геометрических размеров сортового проката своевременно принимать меры по их устранению  |
| Отслеживать выработку калибров клетей сортовых станов горячей прокатки |
| Обеспечивать оптимальную производительность сортовых станов горячей прокати  |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на сортовых станах горячей прокатки |
| Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования станов горячей прокатки всех типов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений |
| Технологические инструкции производства сортового проката на станах горячей прокатки |
| Виды измерительных приборов, приспособлений и средств измерений и правила пользования ими |
| Допуски выработки калибров клетей сортовых станов горячей прокатки |
| Основные причины образования дефектов на сортовом прокате и меры по их устранению |
| Основы теории пластической деформации металла в горячем состоянии |
| Правила эксплуатации станов горячей прокатки |
| Требования государственных стандартов и технических условий на горячекатаный сортовой прокат |
| Марки и группы марок сталей горячекатаного сортового проката  |
| Требования безопасности при работе с подъемными сооружениями |
| Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на сортовых станах горячей прокатки |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на сортовых станах горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на сортовых станах горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика сортовых станов горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

**4.1. Ответственная организация-разработчик**

|  |
| --- |
| Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе |
| Председатель |  Окуньков Алексей Михайлович |

**4.2. Наименования организаций-разработчиков**

|  |  |
| --- | --- |
|  | АО «ЕВРАЗ Западно-Сибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская область |
|  | ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва |
|  | ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва  |
|  | ПАО «Волгоградский металлургический завод «Красный Октябрь», город Волгоград |
|  | ПАО «Новолипецкий металлургический комбинат», город Липецк |
|  | Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва |
|  | ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва |
|  | ФГУП «ЦНИИчермет имени И.П. Бардина», город Москва |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
3. Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10,
ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666). [↑](#endnote-ref-3)
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). [↑](#endnote-ref-4)
5. Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209), с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767). [↑](#endnote-ref-5)
6. Федеральный закон от 21 июля 1997 г. № 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» (Собрание законодательства Российской Федерации, 1997 г., № 30, ст. 3588, 2017 г., № 11, ст. 1540), c изменениями, внесенными Федеральным законом от 22 февраля 2017 г. № 22-ФЗ «О внесении изменения в Федеральный закон «О промышленной безопасности опасных производственных объектов. [↑](#endnote-ref-6)
7. Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 «Об утверждении Норм пожарной безопасности «Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций» (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938) с изменениями, внесенными приказом МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429), приказом МЧС России
от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880). [↑](#endnote-ref-7)
8. Постановление Правительства Российской Федерации **от 25 апреля 2012 г. № 390** «О противопожарном режиме» (Собрание законодательства Российской Федерации, **2012**, № 19, ст. 2415; **2014**, № 9, ст. 906, № 26, ст. 3577; **2015,**
№ 11, ст. 1607, № 46, ст. 6397; **2016**, № 15, ст. 2105, № 35, ст. 5327, № 40, ст. 5733; 2017 № 13, ст. 1941, № 41, ст. 5954, № 48, ст. 7219; 2018, № 3, ст. 553). [↑](#endnote-ref-8)
9. Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения"» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992), с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197). [↑](#endnote-ref-9)
10. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел «Прокатное производство». [↑](#endnote-ref-10)
11. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-11)