# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 11 декабря 2014 г. N 1020н"Об утверждении профессионального стандарта "Оператор машины непрерывного литья заготовок"](http://ivo.garant.ru/document?id=70752262&sub=0)

В соответствии с [пунктом 16](http://ivo.garant.ru/document?id=70204190&sub=1016) Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных [постановлением](http://ivo.garant.ru/document?id=70204190&sub=0) Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293; 2014, N 39, ст. 5266), приказываю:

Утвердить прилагаемый [профессиональный стандарт](#sub_14) "Оператор машины непрерывного литья заготовок".

|  |  |
| --- | --- |
| Министр | М.А. Топилин |

Зарегистрировано в Минюсте РФ 23 января 2015 г.

Регистрационный N 35674

ГАРАНТ:

См. [справку](http://ivo.garant.ru/document?id=57646200&sub=0) о профессиональных стандартах

# Профессиональный стандартОператор машины непрерывного литья заготовок(утв. [приказом](#sub_0) Министерства труда и социальной защиты РФ от 11 декабря 2014 г. N 1020н)

|  |  |
| --- | --- |
|  | 300 |
|  | Регистрационный номер |

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Управление машиной непрерывной разливки стали |  | 27.013 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) |  | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| Производство непрерывнолитой заготовки стали квадратного, прямоугольного и круглого сечений |  |

Группа занятий:

|  |  |
| --- | --- |
| [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8000) | Аппаратчики, плавильщики, литейщики и прокатчики |
|  | (код ОКЗ[\*(1)](#sub_16)) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| [24.10.2](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=10024) | Производство стали в слитках |
| (код ОКВЭД[\*(2)](#sub_17)) | (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 |
| А | Обеспечение работоспособного состояния машины непрерывного литья заготовок | 3 | Проверка технического состояния кристаллизатора машины непрерывного литья заготовок и подготовка его к разливке | А/01.3 | 3 |
| Техническое обслуживание и ремонт машины непрерывного литья заготовок | А/02.3 | 3 |
| В | Обеспечение оптимальных параметров работы машины непрерывного литья заготовок | 4 | Подготовка к ведению процесса разливки стали на машине непрерывного литья заготовок | В/01.4 | 4 |
| Управление механизмами машины непрерывного литья заготовок и системами вторичного охлаждения | В/02.4 | 4 |
| Управление механизмами газовой резки заготовок на мерные длины, удаления грата и маркировки заготовок | В/03.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обеспечение работоспособного состояния машины непрерывного литья заготовок | Код | А | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномерпрофессиональногостандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей | Оператор машины непрерывного литья заготовок 4-го разряда Оператор машины непрерывного литья заготовок 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)](#sub_18)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)](#sub_19)Наличие удостоверений:- стропальщика;- газорезчика; - на допуск к работе с электроустановками напряжением до 1000 В;- на право работы с сосудами, работающими под давлением;- на право допуска к эксплуатации газокислотных горелок;- на право допуска к эксплуатации и ремонту объектов газового хозяйства металлургических организаций и производств, трубопроводов газообразного кислорода, азота, аргона |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8000) | Аппаратчики, плавильщики, литейщики и прокатчики |
| ЕТКС[\*(5)](#sub_20) | [§ 18](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=318) | Оператор машины непрерывного литья заготовок, 4 разряд |
| [§ 19](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=319) | Оператор машины непрерывного литья заготовок, 5 разряд |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Проверка технического состояния кристаллизатора машины непрерывного литья заготовок и подготовка его к разливке | Код | А/01.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномерпрофессиональногостандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Очистка кристаллизатора после разливки от остатков металла, скрапа, шлака и шлаковой смеси, осмотр его и, при необходимости, установка нового кристаллизатора на машину непрерывного литья заготовок |
| Осмотр и проверка состояния роликов подвески кристаллизаторов и форсунок между ними |
| Проверка выставки кристаллизатора по вертикальной и горизонтальной оси, герметичности узлов подвода и работы электрозадвижек, воды на систему охлаждения кристаллизатора |
| Подключение к водяной магистрали |
| Осмотр и проверка состояния рабочих стенок сборных или гильзовых кристаллизаторов с целью выявления износа или дефектов, которые могут привести к браку заготовки или вызвать аварию |
| Осмотр и проверка состояния стыков рабочих плит сборных кристаллизаторов на наличие или отсутствие зазоров между ними |
| Проверка и регулировка ширины слитка и конусности сборных кристаллизаторов |
| Настройка и проверка механизмов автоматической смазки кристаллизатора |
| Проверка работы механизмов возвратно-поступательного движения кристаллизатора |
| Заведение затравки в кристаллизатор машины непрерывного литья заготовок и ее подготовка к разливке |
| Проверка, очистка и замена (при необходимости) затравки |
| Устранение зазоров между затравкой и стенками кристаллизатора |
| Установка на затравку специальных холодильников и нанесение специальной обмазки |
| Установка измерительного датчика уровня металла в кристаллизаторе и контроль наличия сигнала от него |
| Уборка рабочего места и закрепленных территорий |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые умения | Производить контрольные замеры конусности кристаллизаторов и ее настройку в соответствии с заданными значениями |
| Владеть визуальным, инструментальным, приборньм методами контроля параметров в процессе эксплуатации оборудования |
| Проверять работу механизмов автоматической смазки кристаллизатора |
| Проверять работу механизма возвратно-поступательного движения кристаллизаторов |
| Производить ввод головки затравки в кристаллизатор и устанавливать на нее холодильники |
| Пользоваться программным обеспечением оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые знания | Производственная, производственно-техническая инструкции |
| Значения заданных режимов качания кристаллизаторов для различного размерно-марочного сортамента заготовок |
| Порядок проведения контрольных замеров конусности, выставки по оси, зазоров между плитами, оценки состояния рабочей поверхности кристаллизаторов и настройки в соответствии с заданными значениями |
| Последовательность действий в случае выявления отклонения контролируемых качественных характеристик от нормы |
| Схемы аварийной сигнализации и блокировок при нарушениях установленных режимов работы оборудования машины непрерывного литья заготовок |
| Меры безопасности при организации и выполнении газоопасных работ |
| Инструкция по охране труда (оператора, стропальщика, газорезчика) |
| Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание и ремонт машины непрерывного литья заготовок | Код | А/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномерпрофессиональногостандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Выполнение профилактических осмотров и текущих ремонтов оборудования машины непрерывного литья заготовок |
| Проверка давления воды по приборам учета контуров системы вторичного охлаждения, участие в проверке характера распыления и формы факела форсунок системы вторичного охлаждения слитка, ремонт коллекторов, прочистка или замена форсунок |
| Проверка работы контрольно-измерительных и управляющих систем запорной арматуры, гидравлической системы, готовности газорезки, электропривода и систем энергообеспечения |
| Выполнение вспомогательных операций при настройке и проверке размеров между роликами технологической оси машины непрерывного литья заготовок |
| Проверка исправности машин и механизмов газовой резки, перемещения резаков, мундштуков |
| Проверка значений давления газа и кислорода на соответствие заданным значениям |
| Проверка состояния и работоспособности поворотных столов, сталкивателей, пакетировщиков, отводящих рольгангов |
| Очистка оборудования машины непрерывного литья заготовок от окалины, шлака и шлама |
| Очистка от окалины и шлама сбросных лотков, туннелей |
| Проверка состояния и работоспособности маркировочных машин, рольгангов, упоров передаточных тележек |
| Уборка рабочего места и закрепленных территорий |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые умения | Пользоваться системой связи и сигнализации основных пультов управления машины непрерывного литья заготовок |
| Владеть способами синхронизации и настройки резаков, рольгангов, упоров |
| Проверять работу механизмов удаления грата на заготовках |
| Проверять работу механизмов маркировки заготовок, рольгангов, упоров и передаточных тележек |
| Проверять состояние и работоспособность поворотных столов, сталкивателей, пакетировщиков, отводящих рольгангов |
| Ремонтировать поворотные столы, сталкиватели, пакетировщики, отводящие рольганги |
| Осмотр и подготовка к работе ручного резака (при необходимости) |
| Проверять пригодность средств строповки и грузозахватных приспособлений |
| Производить плановую остановку оборудования согласно регламента или аварийную остановку в соответствии с планом ликвидации аварий |
| Пользоваться программным обеспечением оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые знания | Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, приборов и механизмов машины непрерывного литья заготовок |
| Конструкции контрольно-измерительной аппаратуры и систем связи и сигнализации основных пультов управления машины непрерывного литья заготовок |
| Производственно-техническая и технологическая инструкции |
| Последовательность действий при проведении горячих и холодных ремонтов машины непрерывного литья заготовок |
| Нормы времени на проведение горячего и холодного ремонта |
| Последовательность действий и нормативы времени при замене кристаллизатора, нулевого сегмента и поддерживающих секций зоны вторичных охлаждений |
| Причины аварийных случаев разливки и методы их предупреждения |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обеспечение оптимальных параметров работы машины непрерывного литья заготовок | Код | В | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномерпрофессиональногостандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей | Оператор машины непрерывного литья заготовок 6-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочихПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее трех лет работы оператором машины непрерывного литья заготовок 5-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииНаличие удостоверений:- стропальщика;- газорезчика;- на допуск к работе с электроустановками напряжением до 1000 В;- на право работы с сосудами, работающими под давлением;- на право допуска к эксплуатации газокислотных горелок;- на право допуска к эксплуатации и ремонту объектов газового хозяйства металлургических организаций и производств, трубопроводов газообразного кислорода, азота, аргона |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8000) | Аппаратчики, плавильщики, литейщики и прокатчики |
| ЕТКС | [§ 20](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=320) | Оператор машины непрерывного литья заготовок, 6 |
|  |  | разряд |
| ОКСО[\*(6)](#sub_20) | [150101](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=150101) | Металлургия черных металлов |

3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка к ведению процесса разливки стали на машине непрерывного литья заготовок | Код | В/01.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномерпрофессиональногостандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение и передача информации от сдающего и принимающего смену оператора поста управления машины непрерывного литья заготовок о:- состоянии технологических режимов разливки плавки (марка стали, температура, скорость вытягивания, время поступления следующей плавки, мерной длины заготовок);- состоянии оборудования узлов и агрегатов машины непрерывного литья заготовок, охлаждения кристаллизатора, режимов вторичного охлаждения аварийной сигнализации, пожарной сигнализации, работы систем контроля и управления;- отклонениях от установленного режима эксплуатации машины непрерывного литья заготовок и неисправностях оборудования;- состоянии рабочего места и закрепленной территории |
| Ознакомление со сменным графиком производства и размерно-марочным сортаментом |
| Проверка состояния обслуживаемого оборудования, инструмента, приспособлений |
| Проверка исправности ограждений, средств связи, сигнализации блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, средств индивидуальной защиты |
| Подготовка резервных резаков |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые умения | Визуально и с использованием специальных приборов определять отклонения параметров текущего состояния оборудования и устройств от установленных значений |
| Владеть способами проверки исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, средств индивидуальной защиты |
| Пользоваться аппаратурой, средствами пожаротушения и аварийным инструментом |
| Пользоваться программным обеспечением оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые знания | Конструкции, технологические коммуникации, оборудование, устройства и механизмы, программное обеспечение, визуализация информации о процессах разливки на мониторах поста управления машины непрерывного литья заготовок |
| Технологические инструкции по непрерывной разливке стали (технологический регламент) |
| Производственно-технические инструкции и оборудование, относящиеся к обслуживанию узлов и механизмов машины непрерывного литья заготовок |
| Величины заданных и предельно допустимых параметров по технологическим режимам работы оборудования машины непрерывного литья заготовок |
| Места установки контрольно-измерительной и запорной аппаратуры машины непрерывного литья заготовок |
| Требования к чистоте, освещению, пожарной безопасности, электробезопасности рабочих мест |
| Способы, порядок проверки исправности средств индивидуальной защиты, световой и звуковой сигнализации, средств связи |
| Перечень и место хранения средств пожаротушения, измерительной аппаратуры и аварийного инструмента |
| Требования бирочной системы |
| План ликвидации аварий для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление механизмами машины непрерывного литья заготовок и системами вторичного охлаждения | Код | В/02.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномерпрофессиональногостандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования, причинах получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их устранению |
| Пуск машины, запуск механизмов вытягивания и качания кристаллизатора после его заполнения металлом до необходимого уровня |
| Установление и регулирование скорости вытягивания заготовки и выбор режима вторичного охлаждения в зависимости от марки стали и температуры металла в промковше |
| Выбор режима работы систем электромагнитного перемешивания (при их наличии) металла в кристаллизаторе в зависимости от марки стали |
| Мониторинг изменения токовых значений и температурного поля в полостях охлаждения систем электромагнитного перемешивания металла |
| Мониторинг изменения расхода, давления, температурного поля в рабочих стенках, полостях кристаллизатора и значений перепада температур воды |
| Периодический мониторинг формы кривой цикла механизма качания, уровня металла в кристаллизаторе, положения шибера (стопора) промежуточного ковша |
| Контроль контуров охлаждения слитка и оборудования |
| Контроль времени поступления следующей плавки |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые умения | Пользоваться компьютерной техникой, выводить визуализированную информацию о процессах разливки первого и второго уровня автоматизации на мониторы управления машины непрерывного литья заготовок |
| Владеть визуальным, инструментальным, приборным методами контроля процесса разливки стали на машине непрерывного литья заготовок |
| Владеть способами выбора режима работы систем электромагнитного перемешивания (при их наличии) металла в кристаллизаторе в зависимости от марки стали |
| Рассчитывать время окончания разливки текущей плавки |
| Владеть методами регулирования скорости вытягивания заготовки и выбора режима вторичного охлаждения в зависимости от марки стали и температуры металла в промежуточном ковше |
| Пользоваться программным обеспечением оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые знания | Конструкция, технологические коммуникации, оборудование, устройства и механизмы, программное обеспечение, визуализация информации о процессах разливки на мониторах поста управления машины непрерывного литья заготовок |
| Технологическая инструкция по непрерывной разливке стали |
| Диапазон допустимых отклонений контролируемого технологического параметра |
| Способы и последовательность действий определения фактического значения контролируемых технологических параметров |
| Основные параметры для установления оптимального режима вытягивания и получения качественных заготовок |
| Влияние значения контролируемого технологического параметра на качественные характеристики заготовки |
| Основные качественные показатели заготовок |
| Требования бирочной системы |
| Система аварийной и пожарной сигнализации машины непрерывного литья заготовок |
| Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление механизмами газовой резки заготовок на мерные длины, удаления грата и маркировки заготовок | Код | В/03.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномерпрофессиональногостандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования, причинах получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их устранению |
| Отделение затравки от заготовки |
| Управление механизмами газовой резки или гидравлическими ножницами при порезке заготовок на мерные длины, удалении грата, маркировке и пакетировании заготовок |
| Контроль технического состояния газо- и кислородподводящих трасс арматуры |
| Синхронизация продольного смещения резаков со скоростью вытягивания для обеспечения косины реза в заданных пределах |
| Замена мундштуков на газокислородных резаках |
| Контроль наличия грата на заготовках и информирование механических служб при превышении заданной толщины слоя грата |
| Проверка маркировочного устройства заготовок и его заправка расходными материалами |
| Контроль износа головок затравок и их замена (при необходимости) |
| Контроль правильности длины отрезания технологической обрези |
| Контроль геометрии граней заготовки и возможных поверхностных дефектов на отводящем рольганге |
| Отрезание проб металла (темплетов) для контроля макроструктуры и для проведения аттестационных испытаний готового металла, обработка их (удаление грата), маркировка и отправка в лабораторию |
| Управление краном-манипулятором и механизмами транспортировки машины непрерывного литья заготовок по рольгангам и столу-холодильнику |
| Проверка устройства пакетирования заготовок |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые умения | Отделять затравку от заготовки при помощи специального механизма без изменения скорости вытягивания заготовки |
| Синхронизировать продольные скорости движения резаков и заготовки и скорость поперечной порезки |
| Отбирать и маркировать пробы для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| При поломке машины газовой резки осуществлять порезку при помощи ручного газового резака |
| Пользоваться газокислородными резаками, средствами пожаротушения и аварийным инструментом |
| Производить плановую или аварийную остановку обслуживаемого оборудования |
| Пользоваться программным обеспечением оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Контролировать и управлять заданными параметрами резки и маркировки |
| Необходимые знания | Устройство, назначение, расположение и принцип действия эксплуатируемого оборудования |
| Система аварийной сигнализации и аварийной остановки резаков |
| Производственные и производственно-технические инструкции |
| Требования по качеству резки заготовки (показатели реза, длины и геометрии непрерывнолитой заготовки) |
| Схемы автоматического управления режимом газовой резки заготовок |
| Соотношения давления газа и кислорода |
| Схемы аварийной сигнализации и блокировок при нарушениях установленных гидравлического и температурного режимов реза |
| Меры безопасности при отделении затравки от тела слитка |
| Порядок отбора и маркировки проб для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | ОАО "Волжский трубный завод", город Волжский, Волгоградская 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 |
| 5 | ОАО "Металлургический завод "Электросталь", город Электросталь, Московская область |
| 6 | ОАО "Новолипецкий металлургический комбинат", город Липецк |
| 7 | ОАО "Оскольский электрометаллургический комбинат", город Старый Оскол, Белгородская область |
| 8 | ОАО "Первоуральский новотрубный завод", город Первоуральск, Свердловская область |
| 9 | ОАО "Северский трубный завод", город Полевской, Свердловская область |
| 10 | ОАО "Северсталь", город Череповец, Вологодская область |
| 11 | ОАО "Таганрогский металлургический завод", город Таганрог, Ростовская область |
| 12 | ОАО "Челябинский металлургический комбинат" город Челябинск |
| 13 | ООО "Консультационно-аналитический центр "ЦНОТОРГМЕТ", город Москва |
| 14 | ООО "Корпорация Чермет", город Москва |
| 15 | ФГАОУ ВПО НИТУ "МИСиС", город Москва |
| 16 | ФГУП "ЦНИИчермет им. И.П. Бардина", город Москва |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\*(1) [Общероссийский классификатор занятий](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0).

\*(2) [Общероссийский классификатор видов экономической деятельности](http://ivo.garant.ru/document?id=85134&sub=0).

\*(3) [Постановление](http://ivo.garant.ru/document?id=81762&sub=0) Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. N 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, N 10, ст. 1131; 2001, N 26, ст. 26, ст. 2685; 20011, N 26, ст.3803).

\*(4) [Приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=0) Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 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 N 22111), с изменением, внесенным [приказом](http://ivo.garant.ru/document?id=70310156&sub=0) Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован в Минюсте России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970); [статья 213](http://ivo.garant.ru/document?id=12025268&sub=213) Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607; 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165, N 52, ст. 6986).

\*(5) [Единый тарифно-квалификационный справочник](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=0) работ и профессий рабочих, Выпуск 7, раздел "Сталеплавильное производство".

\*(6) [Общероссийский классификатор специальностей по образованию](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=0).