# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 22 декабря 2014 г. N 1074н"Об утверждении профессионального стандарта "Оператор поста управления стана холодной прокатки"](http://ivo.garant.ru/document?id=70763454&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_114) "Оператор поста управления стана холодной прокатки".

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

Зарегистрировано в Минюсте РФ 5 февраля 2015 г.

Регистрационный N 35897

ГАРАНТ:

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

# Профессиональный стандартОператор поста управления стана холодной прокатки(утв. [приказом](#sub_0) Министерства труда и социальной защиты РФ от 22 декабря 2014 г. N 1074н)

|  |  |
| --- | --- |
|  | 282 |
| Регистрационный номер |

# I. Общие сведения

|  |  |
| --- | --- |
| Управление процессом получения листового проката на станах холодной прокатки | 27.005 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Производство листового холоднокатаного проката на станах холодной прокатки |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8122) | Аппаратчики, плавильщики, литейщики и прокатчики | - | - |
| (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0)[\*(1)](#sub_115) | (наименование) | (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0)) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| [24.10.4](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=24104) | Производство листового холоднокатаного стального проката |
| [24.10.5](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=24105) | Производство листового холоднокатаного стального проката, плакированного, с гальваническим или иным покрытием |
| (код [ОКВЭД](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=0)[\*(2)](#sub_116) | (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 | Выполнение технологических операций со вспомогательных постов управления стана холодной прокатки | 3 | Выполнение подготовительных операций со вспомогательных постов управления стана холодной прокатки | А/01.3 | 3 |
| Управление механизмами стана холодной прокатки со вспомогательных постов | А/02.3 | 3 |
| Выполнение заключительных операций со вспомогательных постов управления стана холодной прокатки | А/03.3 | 3 |
| В | Ведение технологического процесса прокатки полосы в рулонах на станах холодной прокатки | 4 | Подготовительные операции к процессу холодной прокатки | В/01.4 | 4 |
| Управление процессом прокатки полосы в рулоне на станах холодной прокатки | В/02.4 | 4 |
| Контроль технологических параметров прокатки и качества холоднокатаного проката | В/03.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

# 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение технологических операций со вспомогательных постов управления стана холодной прокатки | Код | А | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей | Оператор поста управления стана холодной прокатки 3-го разрядаОператор поста управления стана холодной 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 | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет[\*(3)](#sub_117)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 Федерации[\*(4)](#sub_118)Наличие удостоверения стропальщика |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0) | [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8122) | Аппаратчики, плавильщики, литейщики и прокатчики |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=0)[\*(5)](#sub_119) | [§ 49](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=449) | Оператор поста управления стана холодной прокатки, 3-й разряд |
| [§ 50](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=450) | Оператор поста управления стана холодной прокатки, 4-й разряд |
| [ОКНПО](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=0)[\*(6)](#sub_120) | [130805](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=4002037) | Оператор поста управления стана холодной прокатки |

# 3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных операций со вспомогательных постов управления стана холодной прокатки | Код | А/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение информации от сдающего смену оператора о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака |
| Приемка и проверка поступившего металла с предыдущего передела на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий (маркировка, размеры листов, состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояния концов полосы) |
| Транспортировка и подача металла к агрегату |
| Составление очередности запуска металла в работу согласно производственному заданию и нормативно-технической документации |
| Визуальный осмотр и проверка работоспособности основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций, связи между постами |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Управлять подъемными сооружениями с поста управления |
| Владеть навыками осмотра, проверки исправности и работоспособности приборов: контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций, связи между постами |
| Проверять пригодность к использованию средств измерения, необходимых при производстве подготовительных работ |
| Пользоваться программным обеспечением оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Производственно-техническая инструкция стана холодной прокатки |
| Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принцип работы обслуживаемого стана, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов |
| Правила технической эксплуатации стана холодной прокатки |
| Основные требования к обрабатываемому металлу |
| Марки и группы марок сталей, прокатываемых на стане |
| Перечень контролируемых характеристик подката, периодичность контроля подката |
| Расположение концевых и аварийных выключателей механизмов |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Производственная сигнализация и связь |
| Требование бирочной системы |
| Программное обеспечение оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Другие характеристики | - |

# 3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление механизмами стана холодной прокатки со вспомогательных постов | Код | А/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подача рулона с помощью загрузочного устройства на поворотный стол, опрокидыватель и разматыватель |
| Подача отгибателем конца полосы в правильную роликовую машину |
| Резка переднего конца полосы и сваривание его с задним концом предыдущего рулона |
| Выбор и настройка режимов (программ) сварки полос |
| Проводка через клети стана и заправка полосы в барабан моталки стана |
| Обрезка заднего конца полосы |
| Прокладка бумаги между витками рулона после прокатки металла (при необходимости) |
| Снятие прокатываемых рулонов с моталок |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Настраивать правильно-тянущую машину |
| Выбирать и настраивать режимы сварки полос |
| Осуществлять заправку и выпуск концов полос в клети |
| Управлять перевалочной тележкой и перевалочными устройствами |
| Управлять оборудованием и приборами в штатном режиме и в аварийных ситуациях |
| Реализовывать план ликвидации аварий на стане холодной прокатки |
| Пользоваться программным обеспечением оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Технологическая инструкция холодной прокатки на обслуживаемом агрегате |
| Свойства стали и сплавов, прокатываемых на станах |
| Перечень характеристик процесса прокатки и состояния оборудования, контролируемых в процессе работы, и периодичность контроля |
| Кинематические и электрические схемы вспомогательных механизмов |
| Способы регулирования вспомогательного оборудованием |
| Перечень контролируемых характеристик готовой продукции и периодичность контроля |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса от заданных параметров и корректирующих и предупреждающих действий по их устранению |
| Установленная система блокировок и сигнализации |
| Требование бирочной системы |
| Программное обеспечение оператора поста управления стана холодной прокатки |
|  | Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | - |

# 3.1.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение заключительных операций со вспомогательных постов управления стана холодной прокатки | Код | А/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Отбор образцов для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| Взвешивание, маркировка и упаковка прокатанного металла |
| Сбор обрези по группам отходов и раздельное накопление отходов (лом черных металлов, отходы резинотехнические, промасленная ветошь) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Ведение погрузочно-разгрузочных работ в пределах имеющейся квалификации |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Отбирать образцы проб металла |
| Проверять исправность весов |
| Сортировать отходы по группам: лом черных металлов, резинотехнические изделия, ветошь |
| Раздельно собирать отходы в специальные контейнеры |
| Управлять подъемными сооружениями |
| Пользоваться программным обеспечением оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Требования государственных стандартов на отбор образцов проб металла |
| Принцип работы оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки металла |
| Классификация отходов черных металлов |
| Правила работы с подъемными сооружениями |
| Правила заполнения документации, передачи рабочих паспортов |
| Требования по безопасной эксплуатации подъемным механизмом в пределах своей компетенции |
| Программное обеспечение оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Требование бирочной системы |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | - |

# 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса прокатки полосы в рулонах на станах холодной прокатки | Код | В | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей | Оператор поста управления стана холодной прокатки 5-го разряда |
| Оператор поста управления стана холодной прокатки 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, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года работы оператором поста управления стана холодной прокатки 4-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение 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 удостоверения стропальщика |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0) | [8122](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8122) | Аппаратчики, плавильщики, литейщики и прокатчики |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=0) | [§ 52](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=452) | Оператор поста управления стана холодной прокатки, 5-й - 6-й разряды |
| [ОКНПО](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=0) | [130805](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=4002037) | Оператор поста управления стана холодной прокатки |
| [ОКСО](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=0)[\*(7)](#sub_121) | [150101](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=150101) | Металлургия черных металлов |

# 3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовительные операции к процессу холодной прокатки | Код | В/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение или передача информации о характеристиках технологического процесса и состоянии обслуживаемого оборудования от сдающего смену оператора, о неполадках в работе оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака |
| Приемка и проверка поступившего с предыдущего передела металла на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий (маркировка, размеры листов, состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояние концов полосы) |
| Составление очередности запуска в работу металла согласно производственному заданию и нормативно-технической документации |
| Визуальный осмотр и проверка:- работоспособности основного и вспомогательного оборудования;- работоспособности системы автоматического регулирования проката;- работоспособности контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций, связи между постами |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Владеть навыками осмотра, проверки исправности и работоспособности: системы автоматического регулирования проката, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций, связи между постами |
| Проверять пригодность к использованию средств измерения, необходимых при производстве работ |
| Пользоваться программным обеспечением оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Производственно-техническая инструкция стана холодной прокатки |
| Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принцип работы обслуживаемого стана, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов |
| Правила технической эксплуатации стана холодной прокатки |
| Расположение концевых и аварийных выключателей механизмов |
| Основные требования к обрабатываемому металлу |
| Марки и группы марок сталей |
| Перечень контролируемых характеристик подката |
| Производственная сигнализация и связь |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | - |

# 3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление процессом прокатки полосы в рулоне на станах холодной прокатки | Код | В/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Настройка стана, включение всех необходимых систем автоматического контроля и регулирования прокатки |
| Управление при помощи контрольно-измерительных приборов и измерительного инструмента процессом прокатки полосы в рулонах:- скоростью прокатки;- распределением обжатий по клетям и пропускам;- натяжением полосы роликами натяжных станций и моталками;- противоизгибом;- температурным режимом и качеством поверхности валков;- нагрузкой на двигатель главного привода и двигатель нажимных винтов |
| Выбор скорости пропуска сварного шва в линии стана |
| Ввод информации о причинах нестабильности контролируемых характеристик и предпринятых корректирующих действиях в информационную систему |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Выбирать рациональную схему прокатки |
| Задавать исходную информацию в автоматизированную систему управления прокаткой |
| Вести непрерывный процесс прокатки металла в автоматическом и в ручном режимах управления |
| Оптимизировать режим обжатий с ориентацией на максимум производительности |
| Соблюдать необходимую точность заданных размеров и параметры шероховатости поверхности прокатываемого металла |
| Определять причины появления дефектов на металлопрокате и предпринимать меры, направленные на их устранение |
| Осуществлять регулирование плоскостности полос в ручном режиме |
| Оптимизировать тепловой режим валковой группы стана |
| Выбирать оптимальную загрузку агрегата металлом в зависимости от состояния работы оборудования |
| Управлять оборудованием и приборами в штатном режиме и в аварийных ситуациях |
| Обеспечивать наибольшую производительность оборудования и наименьшие потери металла |
| Пользоваться программным обеспечением оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Реализовывать план ликвидации (локализации) аварий на стане холодной прокатки |
| Необходимые знания | Технологическая инструкция холодной прокатки на обслуживаемом агрегате |
| Технологическая схема и способы регулирования процесса холодной прокатки и дрессировки металлов в соответствии с квалификационным разрядом |
| Свойства стали и сплавов, прокатываемых на станах |
| Перечень характеристик процесса и состояния оборудования, контролируемых в процессе работы, и периодичность контроля |
| Кинематические и электрические схемы стана и вспомогательных механизмов |
| Способы регулирования процесса холодной прокатки металлов |
| Режимы обжатий по пропускам и скорости прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации, на структуру металла |
| Перечень контролируемых характеристик готовой продукции и периодичность контроля |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса и качества производимой продукции от заданных требований и корректирующие и предупреждающие действия по их устранению |
| Основы работы на компьютере, правила внесения информации и ее корректировки |
| Установленная система блокировок и сигнализации |
| Программное обеспечение оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Требования бирочной системы |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | - |

# 3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль технологических параметров прокатки и качества холоднокатаного проката | Код | В/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль при помощи контрольно-измерительных приборов и измерительного инструмента соблюдения технологических параметров прокатки:- скорости прокатки;- распределения обжатий по клетям и пропускам;- натяжения полосы роликами натяжных станций и моталками;- управления противоизгибом;- температурного режима и качества поверхности валков;- нагрузки на двигатель главного привода и двигатель нажимных винтов |
| Контроль соблюдения геометрических характеристик обрабатываемой полосы (профиль, ширина, толщина) и качества поверхности прокатываемого металла после каждого прохода |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Визуально и с помощью приборов определять отклонения режима прокатки от заданных параметров |
| Контролировать движение полосы на входе и выходе стана |
| Контролировать работу петлевого устройства |
| Контролировать скорость прохождения сварного шва полосы |
| Контролировать работу участков стана, связанных с обеспечением производственного процесса прокатки |
| Пользоваться программным обеспечением оператора поста управления стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Технологическая инструкция холодной прокатки на обслуживаемом агрегате |
| Технологическая схема и способы регулирования процесса холодной прокатки и дрессировки металлов в соответствии с квалификационным разрядом |
| Свойства стали и сплавов, прокатываемых на станах |
| Перечень характеристик процесса и состояния оборудования, контролируемых в процессе работы, и периодичность контроля |
| Кинематические и электрические схемы стана и вспомогательных механизмов |
| Режимы обжатий по пропускам и скорости прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации, на структуру металла |
| Перечень контролируемых характеристик готовой продукции и периодичность контроля |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса и качества производимой продукции от заданных требований и корректирующие и предупреждающие действия по их устранению |
| Требования бирочной системы |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Программное обеспечение оператора поста управления стана холодной прокатки |
| 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 "Магнитогорский металлургический комбинат", город Магнитогорск, Челябинская область |
| 2 | ОАО "Металлургический завод "Электросталь", город Электросталь, Московская область |
| 3 | ОАО "Новолипецкий металлургический комбинат", город Липецк |
| 4 | ОАО "Северсталь", город Череповец, Вологодская область |
| 5 | ОАО "Челябинский металлургический комбинат" город Челябинск |
| 6 | ООО "Консультационно-аналитический центр "ЦНОТОРГМЕТ", город Москва |
| 7 | ООО "Корпорация Чермет", город Москва |
| 8 | ФГАОУ ВПО НИТУ "МИСиС", город Москва |

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

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

\*(2) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=0) видов экономической деятельности.

\*(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; 2011, N 26, ст. 3803); [статья 265](http://ivo.garant.ru/document?id=12025268&sub=265) 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).

\*(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](http://ivo.garant.ru/document?id=70310156&sub=1000), внесенным [приказом](http://ivo.garant.ru/document?id=70310156&sub=0) Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован Минюстом 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 работ и профессий рабочих, выпуск 7, [раздел](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=400) "Прокатное производство".

\*(6) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=0) начального профессионального образования.

\*(7) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=150101) специальностей по образованию.