# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 3 декабря 2015 г. N 994н "Об утверждении профессионального стандарта "Оператор линии отделки рельсов"](http://ivo.garant.ru/document?id=71199998&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_1000) "Оператор линии отделки рельсов".

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

Зарегистрировано в Минюсте РФ 31 декабря 2015 г.

Регистрационный N 40482

ГАРАНТ:

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

# Профессиональный стандарт Оператор линии отделки рельсов (утв. [приказом](#sub_0) Министерства труда и социальной защиты РФ от 3 декабря 2015 г. N 994н)

|  |  |
| --- | --- |
|  | 627 |
|  | Регистрационный номер |

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Ведение процесса отделки железнодорожных рельсов на автоматизированных поточных линиях |  | 27.028 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) |  | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Получение железнодорожных рельсов требуемых параметров на линии отделки |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| [3135](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=13135) | Операторы технологических процессов производства металла | [8121](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18121) | Операторы металлоплавильных установок |
| (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) [\*(1)](#sub_1111)) | (наименование) | (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0)) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| [24.10.7](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=24107) | Производство незамкнутых стальных профилей горячей обработки, стального рельсового профиля для железных дорог и трамвайных путей |
| (код [ОКВЭД](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=0) [\*(2)](#sub_2222)) | (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 |
| А | Ведение процесса отделки рельсов на автоматизированной линии дифференцированной термообработки (закалки) | 4 | Техническое обслуживание механизмов и агрегатов линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | А/01.4 | 4 |
| Передача рельсов с линии прокатки на линию дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | А/02.4 |
| Управление технологическим процессом дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | А/03.4 |
| В | Ведение процесса отделки рельсов на поточной автоматизированной линии | 4 | Техническое обслуживание поточной автоматизированной линии отделки рельсов | В/01.4 | 4 |
| Управление технологическим процессом механической обработки рельсов на поточной автоматизированной линии | В/02.4 |
| С | Ведение процесса контроля рельсов на автоматизированной линии неразрушающего контроля | 4 | Подготовка к работе систем автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | С/01.4 | 4 |
| Управление процессом контроля рельсов на автоматизированной линии неразрушающего контроля с идентификацией рельсов по технологии изготовления и категориям качества | С/02.4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

# 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса отделки рельсов на автоматизированной линии дифференцированной термообработки (закалки) | Код | А | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Калильщик 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет[\*(3)](#sub_3333)  Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности  Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[\*(4)](#sub_4444)  Наличие удостоверения стропальщика[\*(5)](#sub_5555) |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [3135](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=13135) | Операторы технологических процессов производства металла |
| [8121](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18121) | Операторы металлоплавильных установок |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=1100) | [§ 8](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=1180) [\*(6)](#sub_6666) | Калильщик 4-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) [\*(7)](#sub_7777) | [12673](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=12673) | Калильщик |

# 3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание механизмов и агрегатов линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | Код | А/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места оператора линии отделки, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов и принятых мерах по их устранению |
| Получение информации от сменного мастера о сменном производственном задании на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Проверка состояния закалочных ванн, систем циркуляции и очистки полимера, контрольно-измерительных приборов, вспомогательного оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Проверка работоспособности средств связи и сигнализации, целостности и исправности защитных ограждений, блокировок безопасности на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Устранение, в пределах своей компетенции, выявленных неисправностей закрепленного оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Вызов работников ремонтных служб для устранения выявленных неисправностей в работе оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Выполнение вспомогательных операций при ремонте обслуживаемого оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Чистка обслуживаемого оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Смазка обслуживаемого оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Настройка агрегатов линии дифференцированной термообработки рельсов на заданный режим работы |
| Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Необходимые умения | Определять визуально или с использованием приборов отклонение параметров текущего состояния оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов от требуемых параметров |
| Производить настройку агрегатов дифференцированной термообработки (закалки) рельсов в зависимости от типа и категории рельсов |
| Пользоваться системами телекоммуникационной сигнализации, средствами связи линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Пользоваться программным обеспечением по управлению механизмами линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов для проведения наладки оборудования |
| Пользоваться подъемными механизмами при выполнении работ по наладке и обслуживанию линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов в рамках своей компетенции |
| Подавать команды машинисту крана в пределах своей компетенции |
| Управлять механизмами линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Применять индивидуальные средства защиты и средства пожаротушения; пользоваться аварийным инструментом и приспособлениями при ликвидации аварийных ситуаций на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и принцип действия манипулятора, кантователя, толкателя, сбрасывателя закалочных ванн, другого вспомогательного оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Устройство и принцип работы системы циркуляции и очистки полимера |
| Способы транспортировки, хранения и утилизации полимера, используемого для закалки рельсов |
| Устройство и принципы работы приборов, средств автоматизации и механизации, сигнализации, производственной телекоммуникационной связи на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Правила технической эксплуатации оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Программное обеспечение рабочего места оператора по управлению механизмами линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Порядок проведения работ по наладке оборудования линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Слесарное дело применительно к работам, выполняемым на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Производственно-технические инструкции по отделке рельсов на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Технология производства рельсов и особенности дифференцированной термической обработки (закалки) рельсов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на линии отделки рельсов |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Другие характеристики | - |

# 3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Передача рельсов с линии прокатки на линию дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | Код | А/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Трудовые действия | Составление очередности подачи рельсов на линию дифференцированной термообработки (закалки) в соответствии с категорией обрабатываемых рельсов | |
| Прием (подача краном) рельсов на рольганг линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов с линии прокатки | |
| Транспортировка рельсов по рольгангу на линию дифференцированной термообработки (закалки) | |
| Контроль продвижения рельсов по рольгангу к линии дифференцированной термообработки (закалки) | |
| Выделение контрольных рельсов и рельсов, пришедших с нарушением технологии | |
| Подача рельсов на агрегат дифференцированной термообработки (закалки) | |
| Контроль (визуально и с помощью систем автоматики) состояния оборудования и механизмов линии при транспортировке и подаче рельсов на агрегат дифференцированной термообработки (закалки) | |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | |
| Необходимые умения | Управлять транспортными механизмами линии отделки рельсов | |
| Определять визуально или с использованием приборов состояние рельсов при транспортировке на агрегат дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | |
| Пользоваться программным обеспечением по управлению транспортными механизмами при транспортировке рельсов на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | |
| Подавать команды машинисту крана в пределах своей компетенции | |
| Применять индивидуальные средства защиты и средства пожаротушения; пользоваться аварийным инструментом и приспособлениями при ликвидации аварийных ситуаций на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | |
| Необходимые знания | Принцип действия транспортных механизмов, манипулятора, кантователя, толкателя, сбрасывателя закалочных ванн | |
| Принцип работы приборов, средств автоматизации и механизации, сигнализации при транспортировке рельсов на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | |
| Программное обеспечение рабочего места оператора по управлению механизмами транспортировки рельсов на линии отделки дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | |
| Производственно-технические инструкции по транспортировке рельсов на линии дифференцированной термообработки (закалки) | |
| Режимы обработки рельсов на линиях дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | |
| Особенности обработки различных категорий и типов рельсов | |
| Марочный и профильный сортамент рельсовых сталей | |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на линии отделки рельсов | |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | |
| Другие характеристики | | - | |

# 3.1.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом дифференцированной термообработки (закалки) рельсов | Код | А/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ознакомление с технологической картой термической обработки (закалки) рельсов в соответствии с категорией обрабатываемых рельсов |
| Управление транспортирующими и подъемными механизмами при транспортировке рельса в агрегате дифференцированной термической обработки (закалки) с лимитированной скоростью в соответствии с утвержденным регламентом |
| Обеспечение необходимого положения рельса в агрегате термической обработки (закалки) в соответствии с технологической инструкцией |
| Подача охлаждающей среды на дифференцированно определенные зоны закалки рельса |
| Контроль параметров технологии процесса закалки, температуры полимера и его уровня в ваннах, качества рельсов в соответствии с требованиями технологических инструкций и нормативных документов |
| Контроль температурно-временного режима процесса дифференцированной термической обработки (закалки) рельсов |
| Корректировка режима дифференцированной термической обработки (закалки) по данным контрольной проверки |
| Выделение контрольных рельсов и рельсов, пришедших с нарушением технологии |
| Передача термоупрочненных рельсов на поточную автоматизированную линию отделки рельсов (передача рельсов с линии закалки на холодильник) |
| Контроль прохождения рельсов по транспортирующему рольгангу от закалочных ванн до участка холодильника |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Необходимые умения | Управлять механизмами продвижения рельсов в агрегате дифференцированной термической обработки (закалки) |
| Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров технологического процесса дифференцированной термической обработки (закалки) рельсов от параметров, установленных технологической картой |
| Производить корректировку параметров работы агрегатов линии дифференцированной термической обработки (закалки) рельсов по заданному режиму в процессе обработки рельсов |
| Пользоваться программным обеспечением по управлению процессом дифференцированной термической обработки (закалки) рельсов |
| Подавать команды машинисту крана в рамках своей компетенции |
| Применять индивидуальные средства защиты и средства пожаротушения; пользоваться аварийным инструментом и приспособлениями при ликвидации аварийных ситуаций на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Необходимые знания | Производственно-технические инструкции по дифференцированной термической обработке (закалке) рельсов |
| Стандарты, технические условия на поставку железнодорожных рельсов |
| Режимы обработки рельсов |
| Особенности дифференцированной термической обработки (закалки) различных категорий и типов рельсов |
| Процесс закалки рельсов |
| Устройство и принцип работы системы циркуляции и очистки полимера |
| Устройства, конструктивные особенности, принцип действия и правила технической эксплуатации оборудования агрегата дифференцированной термической обработки (закалки) рельсов |
| Программное обеспечение рабочего места оператора по управлению механизмами агрегата дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Основы информационных и коммуникационных технологий применительно к технологии производства рельсов |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на линии отделки рельсов |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на линии дифференцированной термообработки (закалки) рельсов |
| Другие характеристики | - |

# 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса отделки рельсов на поточной автоматизированной линии | Код | В | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оператор линии отделки рельсов 4-го разряда  Оператор поста управления 5-го разряда  Правильщик проката и труб 4-го разряда  Правильщик проката и труб 5-го разряда  Резчик горячего металла 4-го разряда  Резчик холодного металла 5-го разряда |
|  | |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет  Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности  Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации  Наличие удостоверения стропальщика |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [3135](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=13135) | | Операторы технологических процессов производства металла | |
| [8121](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18121) | | Операторы металлоплавильных установок | |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=400) | [§ 44](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=444) [\*(8)](#sub_8888) | | Оператор линии отделки рельсов 4-го разряда | |
| [§ 66](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=166) | | Оператор поста управления 5-го разряда | |
| [§ 84](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=184) | | Правильщик проката и труб 4-го разряда | |
| [§ 85](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=185) | | Правильщик проката и труб 5-го разряда | |
| [§ 99](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=199) | | Резчик холодного металла 5-го разряда | |
| [§ 93](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=193) | | Резчик горячего металла 4-го разряда | |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [15665](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=15665) | | Оператор линии отделки рельсов | |
| [15880](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=15880) | | Оператор поста управления | |
| [16938](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=16938) | | Правильщик проката и труб | |
| [17972](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=17972) | | Резчик холодного металла | |
|  | | [17889](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=17889) | | Резчик горячего металла | |

# 3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание поточной автоматизированной линии отделки рельсов | Код | В/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Трудовые действия | | Получение информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования поточной автоматизированной линии отделки рельсов и принятых мерах по их устранению | |
| Получение информации от сменного мастера о сменном производственном задании на поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Проверка работоспособности оборудования поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Устранение, в пределах своей компетенции, выявленных неисправностей закрепленного оборудования линии отделки рельсов | |
| Вызов работников ремонтных служб для устранения выявленных неисправностей в работе оборудования линии отделки рельсов | |
| Выполнение вспомогательных операций при ремонте обслуживаемого оборудования линии отделки рельсов | |
| Наладка на заданный режим работы агрегатов поточной автоматизированной линии отделки рельсов, систем подачи охлаждающей эмульсии в зависимости от типа и категории рельсов | |
| Настройка установки измерения общей кривизны проката, горизонтальной и вертикальной машин, направляющих линеек | |
| Опробование механизмов линии отделки рельсов на холостом ходу | |
| Выполнение вспомогательных операций при переходах на другой профиль обрабатываемых рельсов | |
| Замена пил, дисков сверлильно-отрезных станков на линии отделки рельсов | |
| Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения на линии отделки рельсов | |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора автоматизированной поточной линии отделки рельсов | |
| Необходимые умения | | Определять визуально или с использованием приборов отклонение параметров текущего состояния оборудования автоматизированной поточной линии отделки рельсов от требуемых параметров | |
| Производить настройку агрегатов автоматизированной поточной линии отделки рельсов на заданный режим в процессе работы в соответствии с технологической инструкцией | |
| Настраивать давление рабочих валков в зависимости от марки стали выправляемого металла и его кривизны | |
| Использовать программное обеспечение рабочего места оператора по управлению механизмами поточных автоматизированных линии отделки рельсов | |
| Пользоваться системами телекоммуникационной сигнализации, средствами связи на поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Пользоваться подъемными механизмами при выполнении работ по настройке и обслуживанию автоматизированной поточной линии отделки рельсов в рамках своей компетенции | |
| Подавать команды машинисту крана в пределах своей компетенции | |
| Управлять механизмами поточной автоматизированной линии отделки рельсов: прессов для правки рельсов, роликоправильного комплекса, сверлильно-отрезных станков, систем подачи охлаждающей эмульсии | |
| Применять индивидуальные средства защиты и средства пожаротушения; пользоваться аварийным инструментом и приспособлениями при ликвидации аварийных ситуаций на автоматизированной поточной линии отделки рельсов | |
| Необходимые знания | Устройства, конструктивные особенности и принцип действия оборудования поточной автоматизированной линии отделки рельсов: прессов для правки рельсов, роликоправильного комплекса, центрователей, сверлильно-отрезных станков, систем подачи охлаждающей эмульсии | |
| Принцип работы приборов, средств автоматизации и механизации, сигнализации, производственной телекоммуникационной связи на поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Правила технической эксплуатации оборудования поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Порядок проведения работ по наладке оборудования поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Режимы обработки рельсов разных типов | |
| Марки инструментальной стали для режущего инструмента, марки стали и допуски на прокатываемый металл | |
| Производственно-технические инструкции по отделке рельсов на различных участках поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Программное обеспечение рабочего места оператора по управлению механизмами поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Технология производства рельсов, особенности применяемых технологических режимов при отделке рельсов на поточной автоматизированной линии отделки | |
| Слесарное дело применительно к работам, выполняемым на линии отделки рельсов | |
| Система смазки узлов оборудования поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на линии отделки рельсов | |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работе на поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Другие характеристики | - | |

# 3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом механической обработки рельсов на поточной автоматизированной линии | Код | В/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Трудовые действия | | Ознакомление с технологической картой обработки рельсов на поточной автоматизированной линии отделки рельсов в соответствии с категорией обрабатываемых рельсов |
| Согласование действий с операторами линии отделки рельсов, занятых дифференцированной термообработкой (закалкой) рельсов, и на линии автоматизированного неразрушающего контроля рельсов |
| Передача рельсов с линии дифференцированной термообработки (закалки) на холодильник |
| Управление движением рельсов на холодильнике поточной автоматизированной линии отделки рельсов |
| Управление шлеппером при подаче рельсов к рольгангу воздушной закалки и выходным рольгангом с воздушной закалки |
| Правка разных профилей марок рельсового проката в холодном состоянии на правильной машине (прессе) |
| Контроль правки рельсов по общей кривизне, размеров элементов профиля (головки, высоты шейки, высоты профиля) |
| Передача рельсов на автоматизированную линию неразрушающего контроля |
| Прием рельсов с автоматизированной линии неразрушающего контроля для выполнения завершающих операций отделки (порезки, сверления отверстий) |
| Порезка рельсов на заданную длину в соответствии с действующими стандартами |
| Уборка концевой обрези |
| Обработка торцов рельсов в соответствии с действующими стандартами |
| Сверление отверстий в соответствии с действующими стандартами |
| Подача охлаждающей эмульсии при проведении операций на сверлильно-отрезных станках |
| Контроль продвижения рельсов в потоке линии отделки рельсов, параметров работы агрегатов поточной линии и качества рельсов по данным контрольных проверок и в соответствии с требованиями действующих стандартов и технологических инструкций |
| Корректировка режимов обработки рельсов на поточной автоматизированной линии отделки рельсов при помощи контрольно-измерительной аппаратуры и средств автоматики |
| Контроль состояния оборудования при обработке рельсов на поточной автоматизированной линии отделки рельсов |
| Принятие мер по устранению замечаний в работе, замене режущего инструмента | |
| Выделение контрольных рельсов и рельсов, пришедших с нарушением технологии | |
| Согласование со службой отдела технического контроля (ОТК) и инспекцией российских железных дорог (РЖД) порядка отбора проб от контрольных рельсов | |
| Отбор проб для контроля качественных характеристик готовых рельсов в соответствии с действующей нормативно-технической документацией по указанию службы ОТК или инспекции РЖД | |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора автоматизированной поточной линии отделки рельсов | |
| Необходимые умения | Регулировать давление рабочих валков (узлов) в зависимости от марки стали выправляемого металла и его кривизны | |
| Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров хода технологического процесса, текущего состояния оборудования и агрегатов поточной автоматизированной линии отделки рельсов от параметров, установленных технологической картой | |
| Корректировать настройку рельсоправильной машины (пресса) в соответствии с полученными данными контроля | |
| Оценивать (визуально и с применением приборов) состояние оборудования, режущего инструмента (дисковых пил, фрез, сверл) | |
| Отбирать и маркировать пробы готовых рельсов в соответствии с требованиями инспекции РЖД | |
| Пользоваться программным обеспечением рабочего места оператора по управлению механизмами поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Подавать команды машинисту крана в рамках своей компетенции | |
| Применять индивидуальные средства защиты и средства пожаротушения; пользоваться аварийным инструментом и приспособлениями при ликвидации аварийных ситуаций на автоматизированной поточной линии отделки рельсов | |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности, принцип действия и правила технической эксплуатации оборудования и агрегатов поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Производственно-технические инструкции по отделке рельсов на агрегатах поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Основы действующих стандартов, технических условий на поставку железнодорожных рельсов | |
| Требования инспекции РЖД по порядку отбора и маркировки проб для контроля качества рельсов | |
| Особенности правки различных категорий и типов рельсов | |
| Режимы обработки рельсов разных типов | |
| Марочный и профильный сортамент обрабатываемых рельсов | |
| Требования действующих стандартов, технических условий на поставку железнодорожных рельсов, предъявляемые к поверхности металла | |
| Виды дефектов на поверхности обрабатываемых рельсов | |
| Основы информационных и коммуникационных технологий применительно к технологии производства рельсов | |
| Программное обеспечение рабочего места оператора по управлению механизмами поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на линии отделки рельсов | |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работе на поточной автоматизированной линии отделки рельсов | |
| Другие характеристики | - | |

# 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса контроля рельсов на автоматизированной линии неразрушающего контроля | Код | С | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оператор линии отделки рельсов 4-го разряда  Дефектоскопист по магнитному и ультразвуковому контролю 5-го разряда  Дефектоскопист по магнитному и ультразвуковому контролю 6-го разряда |
|  | |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет  Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности  Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации  Наличие:  - удостоверения стропальщика;  - аттестации первого уровня по неразрушающим методам контроля металлопродукции (ультразвуковой, вихретоковый контроль) |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [3135](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=13135) | Операторы технологических процессов производства металла |
| [8121](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18121) | Операторы металлоплавильных установок |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019256&sub=0) | [§ 44](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=444) | Оператор линии отделки рельсов 4-го разряда |
| [§ 51](http://ivo.garant.ru/document?id=5019256&sub=51) [\*(9)](#sub_9999) | Дефектоскопист по магнитному и ультразвуковому контролю 5-го разряда |
| [§ 52](http://ivo.garant.ru/document?id=5019256&sub=52) | Дефектоскопист по магнитному и ультразвуковому контролю 6-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [15665](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=15665) | Оператор линии отделки рельсов |
| [11830](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=11830) | Дефектоскопист по магнитному и ультразвуковому контролю |

# 3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка к работе систем автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | Код | С/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, неполадках в работе оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов и принятых мерах по их устранению |
| Получение информации от сменного мастера о сменном производственном задании на автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Проверка работоспособности и состояния основного и вспомогательного оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Устранение, в пределах своей компетенции, выявленных неисправностей закрепленного оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Вызов работников ремонтных служб для устранения выявленных неисправностей в работе оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Выполнение вспомогательных операций при ремонте обслуживаемого оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Участие, в пределах установленной компетенции, в настройке приборов контроля совместно со специалистами по дефектоскопии, со службой ОТК и инспекцией РЖД |
| Настройка оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов на заданный режим работы в соответствии с технологической инструкцией |
| Проверка готовности инспекторских стеллажей и пакетирующих устройств для приемки рельсов после автоматизированного контроля |
| Пуск и остановка агрегатов линии по команде контролеров ОТК и инспекторов РЖД |
| Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения на автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Ведение установленной учетной документации рабочего места оператора автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Необходимые умения | Определять с использованием приборов отклонение параметров текущего состояния оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов от требуемых параметров |
| Производить настройку оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов в соответствии с требуемыми параметрами |
| Управлять механизмами и оборудованием автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Пользоваться программным обеспечением рабочего места оператора по управлению оборудованием автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Пользоваться системами телекоммуникационной сигнализации, средствами связи автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Пользоваться подъемными механизмами при выполнении работ по наладке и обслуживанию автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов в рамках установленной компетенции |
| Подавать команды машинисту крана в пределах своей компетенции |
| Применять индивидуальные средства защиты и средства пожаротушения; пользоваться аварийным инструментом и приспособлениями при ликвидации аварийных ситуаций на автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные и технические особенности, принцип действия приборов и оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов: приборы ультразвукового контроля, вихретоковые приборы для контроля поверхностных дефектов, лазерные измерители длины, кривизны, волнистости, размеров и формы поперечного сечения рельсов |
| Правила работы с контрольно-измерительными приборами на автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Порядок проведения работ по настройке оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Производственно-технические инструкции по контролю качества рельсов |
| Требования действующих стандартов, технических условий на поставку железнодорожных рельсов, метрологии к оценке качества рельсов |
| Основы общей металлургии применительно к осуществлению процесса неразрушающего контроля рельсов |
| Основы информационных и коммуникационных технологий применительно к осуществлению процесса неразрушающего контроля рельсов |
| Программное обеспечение рабочего места оператора по управлению оборудованием автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на линии отделки рельсов |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работе на автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов |
| Другие характеристики | - |

# 3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление процессом контроля рельсов на автоматизированной линии неразрушающего контроля с идентификацией рельсов по технологии изготовления и категориям качества | Код | С/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Трудовые действия | | Ознакомление с технологической картой проведения неразрушающего контроля качества рельсов на автоматизированной линии неразрушающего контроля в соответствии с категорией обрабатываемых рельсов | | |
| Согласование действий по порядку проведения неразрушающего контроля рельсов и очередности их подачи на автоматизированную линию неразрушающего контроля с оператором поточной автоматизированной линии отделки рельсов и со службой ОТК | | |
| Управление транспортирующими и кантующими механизмами при транспортировке рельса на автоматизированной линии неразрушающего контроля по установленному регламенту | | |
| Выделение контрольных рельсов и рельсов, пришедших с нарушением технологии | | |
| Обеспечение необходимого положения рельса на установке неразрушающего контроля при конкретном виде контроля в соответствии с технологической инструкцией | | |
| Выполнение ультразвукового и вихретокового контроля в соответствии с требованиями нормативной документации на контролируемую продукцию | | |
| Наблюдение за автоматической фиксацией контролируемых параметров в документ установленного образца с учетом идентификации каждого рельса по технологическому потоку | | |
| Управление транспортирующими механизмами по передаче рельсов, прошедших неразрушающий контроль, на поточную автоматизированную линию отделки рельсов для проведения завершающих операций отделки: порезка, сверление отверстий | | |
| Передача рельсов, принятых службой ОТК, с установки неразрушающего контроля на инспекторские стеллажи | | |
| Согласование действий со службой ОТК и инспекцией РЖД при выявлении условно-дефектных участков рельсов, определении их природы и сравнении результатов неразрушающего и разрушающего контроля рельсов | | |
| Передача рельсов, идентифицированных средствами линии автоматизированного контроля как "условно-дефектные", для повторного контроля в соответствии с требованиями нормативно-технических документов | | |
| Транспортировка сертифицированных и окончательно идентифицированных рельсов к пакетирующему устройству для передачи рельсов на склад готовой продукции | | |
| Выполнение необходимых операций, установленных нормативными документами, с рельсами при их контроле, сертификации и маркировке инспекторами РЖД | | |
| Контроль режимов работы всех механизмов и приборов установки неразрушающего контроля в соответствии с требованиями стандартов и технологической карты проведения неразрушающего контроля рельсов | | |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места оператора автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | | |
| Необходимые умения | Управлять механизмами и оборудованием автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | | |
| Выявлять с помощью приборов отклонения текущих параметров процесса автоматизированного контроля и состояния оборудования от значений, установленных нормативной и технической документации на проведение неразрушающего контроля | | |
| Контролировать состояние и работоспособность оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | | |
| Пользоваться программным обеспечением рабочего места оператора по управлению оборудованием автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | | |
| Пользоваться системами телекоммуникационной сигнализации, средствами связи автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | | |
| Подавать команды машинисту крана в пределах своей компетенции | | |
| Применять индивидуальные средства защиты и средства пожаротушения; пользоваться аварийным инструментом и приспособлениями при ликвидации аварийных ситуаций на автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | | |
| Необходимые знания | Устройства и правила технической эксплуатации, настройки и наладки оборудования автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов: приборы ультразвукового контроля, вихретоковые приборы для контроля поверхностных дефектов, лазерные измерители длины, кривизны, волнистости, размеров и формы поперечного сечения рельсов, приборы контроля твердости, средства автоматизации и механизации, сигнализации, производственной телекоммуникационной связи | | |
| Производственно-технические инструкции, стандарты и нормативные документы по неразрушающему контролю качества рельсов | | |
| Требования действующих стандартов, технических условий на поставку железнодорожных рельсов | |
| Требования метрологии к оценке качества рельсов | |
| Особенности автоматизированного контроля рельсов различных категорий и типов | |
| Физическая сущность и особенности реализации ультразвукового и вихретокового методов контроля качества рельсов | |
| Марки контролируемого металла | |
| Виды дефектов металла | |
| Основы общей металлургии применительно к осуществлению процесса неразрушающего контроля рельсов | |
| Порядок оформления технической документации на производимую продукцию, учета качества продукции | |
| Основы информационных и коммуникационных технологий применительно к осуществлению процесса неразрушающего контроля рельсов | |
| Программное обеспечение рабочего места оператора по управлению оборудованием автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на поточной автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на линии отделки рельсов | |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работе на автоматизированной линии неразрушающего контроля рельсов | |
| Другие характеристики | - | |

# IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

# 4.1. Ответственная организация-разработчик

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

# 4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | АО "ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат", город Новокузнецк, Кемеровская область |
| 2 | ОАО "ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат", город Нижний Тагил, Свердловская область |
| 3 | ООО "Консультационно-аналитический центр "ЦНОТОРГМЕТ", город Москва |
| 4 | ООО "Корпорация Чермет", город Москва |
| 5 | ПАО "Челябинский металлургический комбинат", город Челябинск |
| 6 | ФГАОУ ВПО НИТУ "МИСиС", город Москва |

\*(1) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&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. 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=3000) 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 изменениями, внесенными приказами Минздрава России [от 15 мая 2013 г. N 296н](http://ivo.garant.ru/document?id=70310156&sub=1000) (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970) и [от 5 декабря 2014 г. N 801н](http://ivo.garant.ru/document?id=70760676&sub=1000) (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный N 35848).

\*(5) [Приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=70464990&sub=0) Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. N 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 N 30992).

\*(6) [Единый тарифно-квалификационный справочник](http://ivo.garant.ru/document?id=5019251&sub=1100) работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Кузнечно-прессовые и термические работы".

\*(7) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

\*(8) [Единый тарифно-квалификационный справочник](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=400) работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел "Прокатное производство", раздел "Общие профессии черной металлургии".

\*(9) [Единый тарифно-квалификационный справочник](http://ivo.garant.ru/document?id=5019256&sub=0) работ и профессий рабочих, выпуск 1, раздел "Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства".