# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 19 января 2017 г. N 54н"Об утверждении профессионального стандарта "Правильщик проката и труб"](http://ivo.garant.ru/document?id=71508010&sub=0)

В соответствии с [пунктом 16](http://ivo.garant.ru/document?id=70204190&sub=1016) Правил разработки и утверждения 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; 2016, N 21, ст. 3002), приказываю:

Утвердить прилагаемый [профессиональный стандарт](#sub_1000) "Правильщик проката и труб".

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

Зарегистрировано в Минюсте РФ 9 февраля 2017 г.
Регистрационный N 45578

ГАРАНТ:

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

# Профессиональный стандартПравильщик проката и труб(утв. [приказом](#sub_0) Министерства труда и социальной защиты РФ от 19 января 2017 г. N 54н)

|  |  |
| --- | --- |
|  | 888 |
|  | Регистрационный номер |

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Правка проката и труб |  | 27.058 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) |  | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Получение проката и труб требуемых параметров |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| [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:

|  |  |
| --- | --- |
| [24.10.1](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=24101) | Производство основных продуктов из железа и стали |
| [24.20.1](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=24201) | Производство бесшовных труб, пустотелых и сплошных профилей |
| [24.20.2](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=24202) | Производство сварных труб |
| [24.31](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=2431) | Производство стальных прутков и сплошных профилей методом холодного волочения |
| [24.41](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=2441) | Производство драгоценных металлов |
| [24.42](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=2442) | Производство алюминия |
| [24.44](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=2444) | Производство меди |
| [24.45.1](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=24451) | Производство никеля |
| [24.45.2](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=24452) | Производство титана |
| (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 | Ведениетехнологического процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах | 3 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах | А/01.3 | 3 |
| Управление технологическим процессом правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах | А/02.3 | 3 |
| В | Ведениетехнологического процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах | 3 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах | В/01.3 | 3 |
| Управление технологическим процессом правки листового проката на многороликовых правильных машинах | В/02.3 | 3 |
| С | Ведениетехнологического процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах | 3 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах | С/01.3 | 3 |
| Управление технологическим процессом правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах | С/02.3 | 3 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах | Код | А | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Правильщик проката и труб 2-го разрядаПравильщик проката и труб 3-го разрядаПравильщик проката и труб 4-го разрядаПравильщик проката и труб 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_3333)Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в [порядке](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=3000), установленном законодательством Российской Федерации[\*(4)](#sub_4444)Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности[\*(5)](#sub_5555)Наличие удостоверения стропальщика[\*(6)](#sub_6666)Наличие I группы по электробезопасности[\*(7)](#sub_7777) |
| Другие характеристики | Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [8121](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18121) | Операторы металлоплавильных установок |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=0)[\*(8)](#sub_8888) | [§ 82](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=182) | Правильщик проката и труб 2-го разряда |
| [§ 83](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=183) | Правильщик проката и труб 3-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 |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0)[\*(9)](#sub_9999) | [16938](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=16938) | Правильщик проката и труб |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах | Код | А/01.3 | Уровень (подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния ограждений, средств коллективной и индивидуальной защиты, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката, труб и заготовок |
| Проверка заготовки на соответствие требованиям нормативно-технической документации |
| Подготовка к работе технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах |
| Проверка работоспособности обслуживаемого оборудования по правке металлопроката, труб и заготовок, приборов, механизмов и приспособлений |
| Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования самостоятельно и совместно с ремонтными службами |
| Нанесение смазочных материалов в соответствии с технологическими требованиями |
| Проведение замены (перевалка) калибра валков совместно с ремонтным персоналом |
| Транспортировка заготовки к месту выполнения работ по правке металлопроката, труб и заготовок |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации подразделения правки металлопроката, труб и заготовок |
| Необходимые умения | Выявлять визуально и (или) инструментально неисправность ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката, труб и заготовок |
| Выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающей заготовки требованиям нормативно-технической документации |
| Проверять комплектность технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для правки металлопроката, труб и заготовок |
| Выявлять визуально и с использованием средств контроля неисправности используемого технологического инструмента и оборудования подразделения правки металлопроката, труб и заготовок |
| Запускать правильное оборудование по правке металлопроката, труб и заготовок в холостом режиме для проверки его работоспособности |
| Применять контрольно-измерительные приборы, слесарный инструмент и вспомогательные устройства при устранении неисправностей и техническом обслуживании оборудования по правке проката и труб, приборов, механизмов и приспособлений |
| Настраивать оборудование правильных агрегатов по правке металлопроката, труб и заготовок |
| Устранять неисправности в работе оборудования по правке металлопроката, труб и заготовок самостоятельно и совместно с ремонтными службами |
| Пользоваться средствами измерения при проверке исходной заготовки на соответствие предъявляемым требованиям |
| Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана |
| Выполнять работы по замене (перевалке) калибра валков самостоятельно и с ремонтными службами |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при правке металлопроката, труб и заготовок |
| Применять программное обеспечение на рабочем месте правильщика проката и труб |
| Необходимые знания | Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования |
| Производственно-технологические инструкции по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах |
| Требования нормативно-технической документации на поставку металлопроката, труб и заготовок |
| Основы процесса правки металлопроката, труб и заготовок |
| Правила пользования средствами измерения металлопроката, труб и заготовок |
| Производственно-технологические инструкции по ремонту и технологическому обслуживанию оборудования правильных агрегатов |
| Назначение и правила перевалки калибров, замены валков, основного и вспомогательного инструмента |
| Виды смазочных материалов, системы и режим смазки обслуживаемого оборудования |
| Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке правки металлопроката, труб и заготовок |
| Условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана |
| Схемы строповки и правила перемещения грузов на участке металлопроката, труб и заготовок |
| Правила работы с химическими моющими средствами при обслуживании правильного оборудования |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков процесса правки металлопроката, труб и заготовок |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки проката и труб |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке правки металлопроката, труб и заготовок |
| Программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах | Код | А/02.3 | Уровень (подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Настройка правильных агрегатов и вспомогательных механизмов для правки металлопроката, труб и заготовок в соответствие[#](http://ivo.garant.ru/document?id=3000000&sub=0) с технологическими требованиями |
| Управление работой вспомогательных механизмов и агрегатов перед правильной машиной и после операции правки |
| Контроль состояния технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения работ по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах |
| Контроль температурных параметров при правке металлопроката, труб и заготовок после прессования и термообработки |
| Контроль работы систем гидравлики (уровень масла, давления), количества подачи смазки на вращающие механизмы |
| Контроль нагрузок на металлопрокат, трубу и заготовку во входной и выходной обойме правильной машины при правке металлопроката, труб и заготовок |
| Контроль качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката, труб и заготовок после правки |
| Внесение изменений в настройки правильных агрегатов и вспомогательных механизмов для правки металлопроката, труб и заготовок |
| Выполнение операций клеймения и маркировки готовой продукции |
| Передача обработанной заготовки на следующий передел |
| Определение причин несоответствия и способов устранения нарушений режимов правки металлопроката, труб и заготовок |
| Устранение мелких неисправностей закрепленного оборудования на участке правки металлопроката, труб и заготовок |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации правильщика проката и труб |
| Необходимые умения | Осуществлять пуск и остановку правильного агрегата |
| Производить настройку правильных агрегатов и вспомогательныхмеханизмов для правки металлопроката, труб и заготовок в соответствие[#](http://ivo.garant.ru/document?id=3000000&sub=0) с технологическими требованиями |
| Управлять оборудованием правильных агрегатов и вспомогательных механизмов для правки металлопроката, труб и заготовок при холостом и рабочем режимах |
| Применять средства измерения при контроле качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката, труб и заготовок |
| Выявлять и устранять причины возникновения несоответствующей продукции |
| Выявлять и устранять неисправность элементов управления оборудованием на участке правки металлопроката, труб и заготовок |
| Управлять средствами механизации при передаче заготовки на следующий передел |
| Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана |
| Пользоваться программным обеспечением рабочего места правильщика проката и труб |
| Необходимые знания | Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования по правке металлопроката, труб и заготовок, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования |
| Производственно-технологические инструкции по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах |
| Основы обработки металлов давлением |
| Перечень возможных дефектов металлопроката, труб, заготовок и методы их устранения |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и действий по их устранению при правке металлопроката, труб и заготовок |
| Правила замены используемых при работе сменного инструмента и приспособлений |
| Порядок проведения работ по наладке и настройке оборудования |
| Перечень возможных неисправностей оборудования при правке металлопроката, труб и заготовок во время работы, причины и способы их устранения |
| Требования нормативно-технической документации на выпускаемую продукцию |
| Система идентификации и прослеживаемости выпускаемой продукции на участке правки проката и труб |
| Основы слесарного дела применительно к выполняемым работам на участке правки проката и труб |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке правки металлопроката, труб и заготовок |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки металлопроката, труб и заготовок |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при правке металлопроката, труб и заготовок на участке правки проката и труб |
| Программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах | Код | В | Уровеньквалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Правильщик проката и труб 3-го разрядаПравильщик проката и труб 4-го разрядаПравильщик проката и труб 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 |
| Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в [порядке](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=3000), установленном законодательством Российской ФедерацииПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиНаличие удостоверения стропальщикаНаличие I группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [8121](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18121) | Операторы металлоплавильных установок |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=0) | [§ 83](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=183) | Правильщик проката и труб 3-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 |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [16938](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=16938) | Правильщик проката и труб |

3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах | Код | В/01.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании по правке листового проката на многороликовых правильных машинах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния ограждений, средств коллективной и индивидуальной защиты, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки проката и труб |
| Проверка поступающего на правку листового проката на соответствие требованиям нормативно-технической документации |
| Подготовка к работе технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по правке листового проката на многороликовых правильных машинах |
| Проверка работоспособности обслуживаемого оборудования по правке листового проката, приборов, механизмов и приспособлений |
| Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования самостоятельно и совместно с ремонтными службами |
| Проведение замены (перевалка) валков совместно с ремонтным персоналом |
| Транспортировка подъемным сооружением стопы листового проката на приемное устройство многороликовой правильной машины |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации подразделения правки листового проката |
| Необходимые умения | Выявлять визуально и (или) инструментально неисправность ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения листового проката |
| Выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающего листового проката требованиям нормативно-технической документации |
| Проверять комплектность технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания правки листового проката |
| Выявлять визуально и с использованием средств контроля неисправности используемого технологического инструмента и оборудования подразделения правки листового проката |
| Запускать оборудование правки листового проката в холостом режиме для проверки его работоспособности |
| Применять контрольно-измерительные приборы, слесарный инструмент и вспомогательные устройства при устранении неисправностей и техническом обслуживании оборудования для правки листового проката, приборов, механизмов и приспособлений |
| Выполнять работы по устранению неисправностей в работе обслуживаемого оборудования самостоятельно и совместно с ремонтными службами |
| Запускать комплекс правильного оборудования в холостом режиме для проверки его работоспособности |
| Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана |
| Выполнять стропальные работы при перемещении исходной заготовки и транспортировке стоп листового проката на приемное устройство многороликовой правильной машины |
| Применять средства индивидуальной защиты, средств[#](http://ivo.garant.ru/document?id=3000000&sub=0) пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Применять программное обеспечение на рабочем месте правильщика проката и труб |
| Необходимые знания | Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования |
| Производственно-технические инструкции по правке листового проката на многороликовой правильной машине |
| Требования нормативно-технической документации на выпускаемую продукцию, на поставку листового проката |
| Основы процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах |
| Правила пользования средствами измерения листового проката |
| Производственно-технологические инструкции по ремонту и технологическому обслуживанию оборудования многороликовых правильных машин |
| Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке правки листового проката |
| Условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана |
| Схемы строповки и правила перемещения грузов на участке правки листового проката |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке правки листового проката |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки листового проката |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке правки листового проката |
| Программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом правки листового проката на многороликовых правильных машинах | Код | В/02.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Первичная настройка многороликовой правильной машины и вспомогательных механизмов для правки листового проката |
| Управление работой вспомогательных механизмов многовалковой правильной машиной |
| Пробная правка листового проката |
| Замер средствами измерений на поверочной плите величины неплоскостности листового проката |
| Выявление несоответствия режима правки листового проката и принятие необходимых мер по их устранению |
| Окончательная настройка многороликовой правильной машины |
| Контроль качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров листового проката после правки |
| Устранение мелких неисправностей в работе оборудования правки листового проката |
| Передача подъемным сооружением листового проката на последующий передел |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации подразделения правки проката и труб |
| Необходимые умения | Осуществлять пуск и остановку многороликовой правильной машины и вспомогательных механизмов |
| Вносить изменения в настройки многороликовой правильной машины исходя из характеристик металла, конфигурации проката профиля, кривизны, марки стали |
| Управлять оборудованием и вспомогательными механизмами многороликовой правильной машины при холостом и рабочем режимах |
| Пользоваться средствами измерения для контроля параметров листового проката |
| Оценивать параметры листового проката после правки на соответствие требованиям нормативно-технической документации |
| Устранять причины возникновения несоответствия качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров листового проката после правки |
| Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при правке металлопроката, труб и заготовок |
| Применять программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб |
| Необходимые знания | Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования многороликовой правильной машины, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования |
| Порядок проведения работ по наладке и настройке многороликовых правильных машин |
| Производственно-технологические инструкции по правке листового проката на многороликовой правильной машине |
| Требования государственных стандартов и технических условий к выпускаемой продукции |
| Свойства, допустимая степень деформации и изменения структуры металла при правке |
| Назначение контрольно-измерительного инструмента и правила пользования им при работе на многороликовых правильных машинах |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и корректирующих и предупреждающих действий по их устранению при правке листового проката на многороликовых правильных машинах |
| Перечень возможных неисправностей оборудования при правке листового проката во время работы, их причины и способы их устранения |
| Условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана, схемы строповки грузов |
| Слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке правки листового проката на многороликовых правильных машинах |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке правки листового проката на многороликовых правильных машинах |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке правки листового проката |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке правки листового проката |
| Программное обеспечение рабочего места правильщика листового проката на многороликовых правильных машинах |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах | Код | С | Уровеньквалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Правильщик проката и труб 4-го разрядаПравильщик проката и труб 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 летПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в [порядке](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=3000), установленном законодательством Российской ФедерацииПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиНаличие удостоверения стропальщикаНаличие 1 группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=0) | [8121](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=18121) | Операторы металлоплавильных установок |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=0) | [§ 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 |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [16938](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=16938) | Правильщик проката и труб |

3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах | Код | С/01.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании по правке металлопроката и труб на растяжных правильных машинах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
|  | Проверка состояния ограждений, средств коллективной и индивидуальной защиты, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах |
| Проверка заготовки, поступающей на растяжные правильные машины, на соответствие требованиям нормативно-технической документации |
| Подготовка к работе технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания по правке металлопроката и труб на растяжных правильных машинах |
| Проверка работоспособности и состояния обслуживаемого оборудования по правке металлопроката и труб на растяжных правильных машинах, приборов, механизмов и приспособлений |
| Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования самостоятельно и совместно с ремонтными службами |
| Транспортировка металлопроката и труб на приемное устройство растяжных правильных машин |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации подразделения правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах |
| Необходимые умения | Выявлять визуально и (или) инструментально неисправность ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката и труб |
| Выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающей заготовки требованиям нормативно-технической документации |
| Проверять комплектность технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для правки металлопроката и труб |
| Запускать правильное оборудование по правке металлопроката и труб в холостом режиме для проверки его работоспособности |
| Выявлять визуально и с использованием средств контроля неисправности используемого технологического инструмента и оборудования подразделения правки металлопроката и труб |
| Применять контрольно-измерительные приборы, слесарный инструмент и вспомогательные устройства при устранении неисправностей и техническом обслуживании оборудования по правке металлопроката и труб, приборов, механизмов и приспособлений |
| Настраивать оборудование правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах |
| Устранять неисправности в работе обслуживаемого оборудования по правке металлопроката и труб самостоятельно и совместно с ремонтными службами |
| Пользоваться средствами измерения при проверке исходной заготовки на соответствие предъявляемым требованиям |
| Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана |
| Выполнять стропальные работы при перемещении исходной заготовки и транспортировке готовой продукции |
| Применять средства индивидуальной защиты, средств[#](http://ivo.garant.ru/document?id=3000000&sub=0) пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при правке металлопроката и труб |
| Применять программное обеспечение на рабочем месте правильщика проката и труб |
| Необходимые знания | Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования по правке металлопроката и труб на растяжных правильных машинах, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования |
| Производственно-технические инструкции по правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Основы процесса правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Требования государственных стандартов и технических условий на поставку металлопроката и труб |
| Правила пользования средствами измерений металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Производственно-технологические инструкции по ремонту и технологическому обслуживанию оборудования растяжных правильных машин |
| Слесарное дело применительно к выполняемым работам по правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана |
| Схемы строповки и правила перемещения грузов на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе правильщиком металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах | Код | С/02.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Настройка направляющих задающего и принимающего устройства (транспортеры) на заданный размер по ширине и длине листа, ширине профиля, диаметра металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Первичная настройка зазора зажимных устройств растяжной правильной машины на величину толщины торцов металлопроката и труб |
| Управление работой вспомогательных механизмов растяжной правильной машины |
| Пробная правка заготовки (лист, труба, профиль, пруток) растяжением до величины предела текучести металла |
| Замер с помощью средств измерения на поверочной плите величины неплоскостности листового металлопроката и труб |
| Выявление несоответствия режима правки металлопроката и труб |
| Окончательная настройка растяжной правильной машины для ведения технологического процесса правки металлопроката и труб |
| Контроль качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката и труб |
| Устранение мелких неисправностей в работе оборудования растяжной правильной машины |
| Передача подъемным сооружением выправленного металлопроката и труб на последующий передел |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места правильщика металлопроката и труб |
| Необходимые умения | Осуществлять пуск, остановку, производить настройку растяжной правильной машины и вспомогательных механизмов |
| Выявлять причины неисправности элементов управления оборудованием растяжной правильной машины и нарушений технологического процесса правки растяжением |
| Выявлять визуально и инструментально поверхностные дефекты металлопроката и труб |
| Вносить изменения в настройки многовалковой правильной машины исходя из характеристик металла, конфигурации проката профиля, кривизны, марки стали |
| Пользоваться средствами измерения для контроля параметров правки металлопроката и труб на соответствие требованиям нормативно-технической документации |
| Устранять причины возникновения несоответствия качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката и труб после правки |
| Пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться программным обеспечением на рабочем месте правильщика металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Необходимые знания | Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования растяжной правильной машины, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования |
| Производственно-технические инструкции по правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Требования государственных стандартов и технических условий к выпускаемой продукции |
| Правила эксплуатации растяжной правильной машины |
| Порядок проведения работ по наладке и настройке растяжной правильной машины |
| Марки стали и цветных металлов листового проката, труб, профилей, прутков, подлежащих правке |
| Свойства, степень допустимой деформации и изменения структуры металла при правке |
| Назначение контрольно-измерительного инструмента и правила пользования им при работе на растяжной правильной машине |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и корректирующих и предупреждающих действий по их устранению при правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Перечень возможных неисправностей оборудования при правке листового проката, труб, профилей на растяжной правильной машине, причины и способы их устранения |
| Правила пользования подъемными сооружениями, схемы строповки грузов |
| Основы слесарного дела применительно к выполняемым работам на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине |
| Программное обеспечение рабочего места правильщика металлопроката и труб |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

|  |
| --- |
| OOP "Российский союз промышленников и предпринимателей", город Москва |
| Управляющий директор Управления развития квалификаций | Смирнова Юлия Валерьевна |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | ОАО "НТЦ "Промышленная безопасность", город Москва |
| 2 | ООО "Консультационно-аналитический центр "ЦНОТОРГМЕТ", город Москва |
| 3 | ООО "Корпорация Чермет", город Москва |
| 4 | ПАО "Северский трубный завод", город Полевской, Свердловская область |
| 5 | ПАО "Трубная металлургическая компания", город Москва |
| 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=10000) 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; 2006, N 27, ст. 2878; 2013, N 14, ст. 1666; 2016, N 27, ст. 4205).

\*(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=0) (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=0) (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный N 35848).

\*(5) [Постановление](http://ivo.garant.ru/document?id=85522&sub=1000) Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. N 1/29 "Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций" (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный N 4209), с изменениями, внесенными [приказом](http://ivo.garant.ru/document?id=71469250&sub=0) Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. N 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный N 44767).

\*(6) [Приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=70464990&sub=1000) 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) с изменениями, внесенными [приказом](http://ivo.garant.ru/document?id=71305842&sub=0) Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. N 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный N 42197).

\*(7) [Приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=70443150&sub=10000) Минтруда России от 24 июля 2013 г. N 328н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок" (зарегистрирован Минюстом России 12 декабря 2013 г., регистрационный N 30593) с изменениями, внесенными [приказом](http://ivo.garant.ru/document?id=71278238&sub=0) Минтруда России от 19 февраля 2016 г. N 74н (зарегистрирован Минюстом России 13 апреля 2016 г., регистрационный N 41781).

\*(8) Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, [раздел](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=100) "Общие профессии черной металлургии".

\*(9) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.