# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 1 февраля 2017 г. N 126н"Об утверждении профессионального стандарта "Вальцовщик цветных металлов"](http://ivo.garant.ru/document?id=71520134&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. N23 (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) "Вальцовщик цветных металлов".

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

Зарегистрировано в Минюсте РФ 27 февраля 2017 г.

Регистрационный N 45782

ГАРАНТ:

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

# Профессиональный стандартВальцовщик цветных металлов(утв. [приказом](#sub_0) Министерства труда и социальной защиты РФ от 1 февраля 2017 г. N 126н)

|  |  |
| --- | --- |
|  | 897 |
|  | Регистрационный номер |

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Производство холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов |  | 27.060 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) |  | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Получение холоднокатаного проката металлов и сплавов заданных характеристик |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| [8121](http://ivo.garant.ru/document?id=70868844&sub=8121) | 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:

|  |  |
| --- | --- |
| [24.42](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=2442) | Производство алюминия |
| [24.43](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=2443) | Производство свинца, цинка и олова |
| [24.44](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=2444) | Производство меди |
| [24.45](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=2445) | Производство прочих цветных металлов |
| (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 подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов | 2 | Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов | А/01.2 | 2 |
| Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов | А/02.2 | 2 |
| В | Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах цветных металлов и сплавов | 3 | Управление процессом холодной прокатки по производству прутков и профилей из цветных металлов и сплавов на сортовых станах | В/01.3 | 3 |
| Управление процессом холодной прокатки по производству листа и полосы из цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых листовых станах | В/02.3 | 3 |
| С | Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетьевых и многовалковых трехклетьевых автоматизированных, реверсивных станах | 4 | Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на одноклетьевых четырех- и многовалковых реверсивных станах | С/01.4 | 4 |
| Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированных трехклетьевых многовалковых прокатных станах | С/02.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов | Код | А | Уровень квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик холодного металла 2-го разрядаВальцовщик холодного металла 3-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 стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности[\*(5)](#sub_5555)Наличие удостоверения стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями[\*(6)](#sub_6666) |
| 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=8121) | Операторы металлоплавильных установок |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=8186&sub=0)[\*(7)](#sub_7777) | [§ 3](http://ivo.garant.ru/document?id=89883&sub=14003) | Вальцовщик холодного металла 2-го разряда |
|  | [§ 4](http://ivo.garant.ru/document?id=89883&sub=14004) | Вальцовщик холодного металла 3-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0)[\*(8)](#sub_8888) | [11357](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=11357) | Вальцовщик холодного металла |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов | Код | А/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 участка холодной прокатки прутков, профилей, листа, полосы, ленты, фольги цветных металлов и сплавов, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, чалочных приспособлений, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Подготовка к работе приспособлений и оснастки на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Проверка заготовки на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации для переработки на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Подготовка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов к капитальному и текущему ремонту и приемка его после ремонта |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые умения | Определять порядок подачи заготовки поплавочно в соответствии со сменным заданием на станы холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Выявлять неисправности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, чалочных приспособлений, противопожарного оборудования участка станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающей на холодную прокатку заготовки из цветных металлов и сплавов |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Применять программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила эксплуатации станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основы технологического процесса холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основные характеристики двигателей сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Калибровка валков станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов |
| Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на станах холодной прокатки |
| Стандарты и технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов |
| Виды и причины возникновения брака на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов и способы их устранения |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Программное обеспечение рабочего места холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов | Код | А/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Проверка качества подготовленных комплектов прокатных валков, клетей для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Подача заготовки на стан холодной прокатки цветных металлов и сплавов и уборка готового холоднокатаного проката |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые умения | Устранять неисправности обслуживаемого оборудования на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов в пределах своей компетенции |
| Пользоваться приемами технологических операций по разборке, сборке и настройке привалковой арматуры в период перевалки валков и клетей согласно утвержденным схемам на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Пользоваться мерительным инструментом при проверке качества комплектов прокатных валков при перевалке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки к стану холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Применять программное обеспечение рабочего места стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила эксплуатации станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основы технологического процесса холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основные характеристики двигателей сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Калибровка валков станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов |
| Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на станах холодной прокатки |
| Стандарты и технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов |
| Виды и причины возникновения брака и способы их устранения на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования бирочной системы при работе на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах цветных металлов и сплавов | Код | В | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик холодного металла 4-го разряда |
| Вальцовщик холодного металла 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 | Не менее года работы по техническому обслуживанию стана холодной прокатки |
| 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 стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиНаличие удостоверения стропальщика или допуска на право работы с подъемными сооружениями |
| 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=8121) | Операторы металлоплавильных установок |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=8186&sub=0) | [§ 4](http://ivo.garant.ru/document?id=89883&sub=14004) | Вальцовщик холодного металла 4-го разряда |
| [§ 5](http://ivo.garant.ru/document?id=89883&sub=14005) | Вальцовщик холодного металла 5-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [11357](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=11357) | Вальцовщик холодного металла |

2.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление процессом холодной прокатки по производству прутков и профилей из цветных металлов и сплавов на сортовых станах | Код | В/02.1 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Управление подачей заготовки на линию сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Подача заготовки в раствор клетей прокатных валков на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Выбор необходимого темпа прокатки для данной марки цветного металла или сплава на сортовых станах |
| Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Регулирование скорости прокатки в зависимости от нагрева валков, металла, обжатий и нагрузки на главный привод двигателя на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Регулирование подачи смазки на валки сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Уборка толкателем раскроя в приемный карман на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые умения | Выбирать оптимальную схему подбора калибров по проходам холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Подбирать оптимальную скорость холодной прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на сортовых станах цветных металлов и сплавов |
| Определять с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Определять причины образования дефектов на прутках, профилях и принимать необходимые меры для их устранения на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Определять темп работы оборудования сортового стана для обеспечения оптимального производства холоднокатаного проката прутков и профилей цветных металлов и сплавов |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на сортовых станах холодной прокатки прутков и профилей цветных металлов и сплавов |
| Применять программное обеспечение рабочего места сортового стана холодной прокатки прутков и профилей цветных металлов и сплавов |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых сортовых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила эксплуатации сортовых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила эксплуатации вспомогательных механизмов станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Технологическая инструкция по производству прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основные характеристики двигателей сортовых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых станах прутков и профилей цветных металлов и сплавов |
| Основы теории прокатки и деформации цветных металлов и сплавов |
| Основы калибровки валков на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Технические условия на холоднокатаный прокат прутков и профилей цветных металлов и сплавов |
| Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке прутков и профилей цветного металла и сплава на сортовых станах |
| Правила пользования подъемными сооружениями на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования бирочной системы при работе на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах цветных металлов и сплавов |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах цветных металлов и сплавов |
| Программное обеспечение рабочего места на участке сортовых станах цветных металлов и сплавов |
| Другие характеристики | - |

2.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление процессом холодной прокатки по производству листа и полосы из цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых листовых станах | Код | В/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подача заготовки на линию прокатки двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Подача заготовки в раствор клети прокатных валков двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Выбор необходимого темпа холодной прокатки для данной марки цветного металла или сплава на двух- и многовалковых станах |
| Ведение режима обжатий металла по проходам, управление нажимным устройством, сматывателем на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатель главного привода двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Корректировка режима холодной прокатки цветного металла и сплава на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Регулирование в процессе прокатки подачи смазки и охлаждающей жидкости в зависимости от нагрева валков, металла, обжатий на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые умения | Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам холодной прокатки листов, полос цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах |
| Подбирать оптимальные параметры холодной прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах |
| Определять с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования при холодной прокатке цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах |
| Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых листов, полос цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах |
| Определять причины образования дефектов на холоднокатаном прокате цветных металлов на двух- и многовалковых станах и принимать необходимые меры по их устранению |
| Определять темп работы оборудования стана для обеспечения оптимального производства холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Применять программное обеспечение рабочего места участка двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила эксплуатации двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Технологическая инструкция по холодной прокатке цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах |
| Основные характеристики двигателей двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Режимы обжатия металла по проходам при холодной прокатке на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основы теории прокатки и деформации цветных металлов и сплавов |
| Калибровка рабочих валков двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов |
| Группы и марки листа, полос цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на двух- и многовалковых станах холодной прокатки |
| Технические условия на холоднокатаный лист, полосу цветных металлов и сплавов |
| Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке листа, полосы цветного металла и сплава на двух- и многовалковых станах |
| Правила пользования подъемными сооружениями на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования бирочной системы на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Программное обеспечение рабочего места участка двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетьевых и многовалковых трехклетьевых автоматизированных, реверсивных станах | Код | С | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик холодного металла 4-го разряда |
| Вальцовщик холодного металла 5-го разряда |
| Вальцовщик холодного металла 6-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 | Не менее года работы по техническому обслуживанию стана холодной прокатки |
| 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 стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиНаличие удостоверений стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями |
| 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=8121) | Операторы металлоплавильных установок |
| [ЕТКС](http://ivo.garant.ru/document?id=8186&sub=0) | [§ 3](http://ivo.garant.ru/document?id=89883&sub=14003) | Вальцовщик холодного металла 4-го разряда |
| [§ 4](http://ivo.garant.ru/document?id=89883&sub=14004) | Вальцовщик холодного металла 5-го разряда |
| [§ 5](http://ivo.garant.ru/document?id=89883&sub=14005) | Вальцовщик холодного металла 6-го разряда |
| [ОКПДТР](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) | [11357](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=11357) | Вальцовщик холодного металла |

3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на одноклетьевых четырех- и многовалковых реверсивных станах | Код | С/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Проводка переднего конца полосы в рабочие валки и заправка ее в барабан моталки реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Включение летучих микрометров реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Ведение технологического процесса холодной прокатки лент цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах |
| Ведение технологического процесса холодной прокатки в сдвоенном виде фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах |
| Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Ведение промывки сдвоенной полосы фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые умения | Осуществлять холодную прокатку ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Вносить вручную корректировку в системы управления холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах |
| Определять причины появления дефектов на ленте, фольге и принимать необходимые меры по их устранению на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения, пользоваться аварийньм инструментом в аварийных ситуациях на участке реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Применять программное обеспечение рабочего места участка реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила эксплуатации реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила эксплуатации вспомогательных механизмов реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Технологическая инструкция по холодной прокатке цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основные характеристики главного двигателя реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Режимы обжатия металла по проходам на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основы теории деформации цветных металлов и сплавов при холодной прокатке |
| Основы калибровки валков станов холодной прокатки |
| Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов |
| Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки |
| Технические условия на холоднокатаную ленту и фольгу цветных металлов и сплавов |
| Виды и причины возникновения дефектов на поверхности ленты и фольги при холодной прокатке цветного металла и сплава |
| Правила пользования подъемными сооружениями на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования бирочной системы при работе на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Программное обеспечение рабочего места реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированных трехклетьевых многовалковых прокатных станах | Код | С/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Проводка переднего конца полосы в прокатные клети и заправка ее в барабан моталки на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Введение в автоматическую систему параметров прокатки ленты, фольги в соответствии с технологической инструкцией на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Включение систем автоматического контроля регулирования прокатки на автоматизированном, реверсивном четырех валковом стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Ведение технологического процесса холодной прокатки лент в рулоне цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане |
| Ведение технологического процесса холодной прокатки фольги в сдвоенном виде цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане |
| Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Ведение процесса промывки фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые умения | Выбирать рациональную схему прокатки ленты и фольги, профилировку и шероховатость поверхности рабочих валков в соответствии с технологической инструкцией на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Осуществлять холодную прокатку ленты, фольги в автоматическом и в ручном режиме управления на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Определять причины появления дефектов на ленте, фольге и принимать необходимые меры по их устранению на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Вносить корректировку в программу автоматической системы управления холодной прокаткой ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане |
| Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на участке автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Применять программное обеспечение рабочего места участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Необходимые знания | Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемого автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила эксплуатации автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила эксплуатации вспомогательных механизмов автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Технологическая инструкция по холодной прокатке цветных металлов и сплавов на многовалковом прокатном стане |
| Основные характеристики двигателей автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Режимы обжатия металла по клетям на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основы теории прокатки и деформации цветных металлов и сплавов |
| Основы калибровки валков многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов |
| Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане |
| Технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов |
| Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке цветных металлов и сплавов на многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования бирочной системы при работе на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Правила пользования подъемными сооружениями на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Программное обеспечение рабочего места участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

|  |
| --- |
| Общероссийское объединение работодателей "Российский союз промышленников и предпринимателей", город Москва |
| Управляющий директорУправления развития квалификации | 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 | 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; 2006, N 27, ст. 2878; 2013, N 14, ст. 1666).

\*(4) [Приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=0) Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 302н "Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда" (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный N 22111), с 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=0) 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=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) с [изменениями](http://ivo.garant.ru/document?id=71305842&sub=1000), 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) Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8, [раздел](http://ivo.garant.ru/document?id=89883&sub=14000) "Обработка цветных металлов".

\*(8) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=1448770&sub=0) профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.