# [Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 11 декабря 2014 г. N 1009н"Об утверждении профессионального стандарта "Вальцовщик стана холодной прокатки"](http://ivo.garant.ru/document?id=70749398&sub=0)

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

Утвердить прилагаемый [профессиональный стандарт](#sub_1000) "Вальцовщик стана холодной прокатки".

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

Зарегистрировано в Минюсте РФ 21 января 2015 г.

Регистрационный N 35611

ГАРАНТ:

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

# Профессиональный стандартВальцовщик стана холодной прокатки(утв. [приказом](#sub_0) Министерства труда и социальной защиты РФ от 11 декабря 2014 г. N 1009н)

|  |  |
| --- | --- |
|  | 280 |
|  | Регистрационный номер |

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Производство листового стального проката на станах холодной прокатки |  | 27.003 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) |  | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Производство листового проката и холоднокатаной ленты различных марок стали и сплавов методом холодной прокатки |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| [8124](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8124) | Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов | - | - |
| (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0)[\*(1)](#sub_111)) | (наименование) | (код [ОКЗ](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=0)) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| [24.10.4](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=24104) | Производство листового холоднокатаного стального проката |
| (код [ОКВЭД](http://ivo.garant.ru/document?id=70550726&sub=0)[\*(2)](#sub_222)) | (наименование вида экономической деятельности) |

# II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида трудовой деятельности)

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код | наименование | уровень квалификации | Наименование | код | уровень(подуровень)квалификации |
| А | Обеспечение технологического процесса прокатки листа на одноклетьевых нереверсивных станах холодной прокатки | 3 | Выполнение подготовительных операций на одноклетьевых нереверсивных станах холодной прокатки | А/01.3 | 3 |
| Ведение процесса холодной прокатки стали в листах на нереверсивных станах холодной прокатки | А/02.3 | 3 |
| Ведение заключительных операций на одноклетьевых нереверсивных станах холодной прокатки | А/03.3 | 3 |
| В | Обеспечение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на реверсивных станах холодной прокатки | 4 | Выполнение подготовительных операций на одноклетьевых реверсивных станах холодной прокатки | В/01.4 | 4 |
| Ведение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на одноклетьевых реверсивных станах холодной прокатки | В/02.4 | 4 |
| Ведение заключительных операций на одноклетьевых реверсивных станах холодной прокатки | В/03.4 | 4 |
| С | Обеспечение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на непрерывных станах холодной прокатки | 4 | Выполнение подготовительных операций на непрерывных станах холодной прокатки | С/01.4 | 4 |
| Ведение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на непрерывных станах холодной прокатки | С/02.4 | 4 |
| Ведение заключительных операций на непрерывных станах холодной прокатки | С/03.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обеспечение технологического процесса прокатки листа на одноклетьевых нереверсивных станах холодной прокатки | Код | А | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей | Вальцовщик стана холодной прокатки 3-го разряда |
| Вальцовщик стана холодной прокатки 4-го разряда |
| Вальцовщик стана холодной прокатки 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_333)Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[\*(4)](#sub_444)Наличие удостоверений:- стропальщика |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | [8124](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8124) | Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов |
| ЕТКС[\*(5)](#sub_555) | [§ 14](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=414) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 3-й разряд |
|  | [§ 15](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=415) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 4-й разряд |
|  | [§ 16](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=416) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 5-й разряд |
| ОКНПО[\*(6)](#sub_666) | [130802](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=1308023) | Вальцовщик стана холодной прокатки |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных операций на одноклетьевых нереверсивных станах холодной прокатки | Код | А/01.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение информации о характеристиках технологического процесса (неполадках в работе оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака, состоянии обслуживаемого оборудовании) от непосредственно сдающего смену и из записи в журнале приемки-сдачи смены |
| Приемка и проверка поступившего с предыдущего передела металла на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий, технологических инструкций (маркировка, размеры листов, состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояние концов полосы) |
| Транспортировка и подача металла к агрегату, составление очередности запуска его в работу согласно производственному заданию и нормативно-технической документации |
| Визуальный осмотр и проверка:- работоспособности основного и вспомогательного оборудования;- работоспособности средств связи, блокировок и сигнализаций;- оборудования для уравновешивания рабочих и опорных валков;- наличия и исправности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Определять работоспособность системы автоматизированного регулирования толщины |
| Визуально выявлять дефекты поверхности бочек рабочих и опорных валков |
| Визуально определять состояния поверхности роликов |
| Проверять работоспособность контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций |
| Проверять наличие и исправность инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях |
| Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Подавать команды машинисту крана |
| Пользоваться подъемными сооружениями в рамках своей компетенции |
| Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Производственно-технические инструкции, стандарты, технические условия на поставку продукции |
| Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принцип |
| работы обслуживаемого стана, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов |
| Основные требования к обрабатываемому металлу |
| Правила технической эксплуатации стана холодной прокатки |
| Карты последовательности технических операций, план ликвидации аварий на стане |
| Марки и группы марок сталей |
| Расположение концевых и аварийных выключателей механизмов стана |
| Перечень контролируемых характеристик подката, периодичность контроля подката |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение вальцовщика стана холодной прокатки |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса холодной прокатки стали в листах на нереверсивных станах холодной прокатки | Код | А/02.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Определение параметров прокатки |
| Настройка стана |
| Распаковка пачек листов и транспортировка их на приемный рольганг |
| Подача листов на подъемный стол автоматического подавателя |
| Наблюдение за работой автоматического подавателя листов, за правильной задачей листов в валки стана |
| Кантовка листов и задача их в валки при прокатке |
| Управление процессом прокатки (дрессировка листов, полировка) |
| Наблюдение за процессом прокатки и соблюдение заданных размеров прокатываемого профиля при помощи контрольно-измерительных приборов и измерительного инструмента |
| Управление механизмом нажимного устройства |
| Контроль и регулирование обжатий прокатки по пропускам и технологических параметров прокатки |
| Наблюдение за качеством поверхности и профилем прокатываемого металла, температурным режимом рабочих валков и качеством поверхности валков |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Определять и регулировать параметры прокатки |
| Соблюдать точность заданных размеров и параметров шероховатости поверхности прокатываемого металла |
| Выбирать оптимальную загрузку агрегата металлом в зависимости от состояния работы оборудования |
| Визуально определять причины появления дефектов на металлопрокате и предпринимать меры, направленные на их устранение |
| Обеспечивать наибольшую производительность оборудования и наименьшие потери металла |
| Выполнять нормы выработки (времени) прокатки металла |
| Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принцип работы обслуживаемого стана, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов |
| Правила технической эксплуатации стана холодной прокатки |
| Технологическая инструкция холодной прокатки на обслуживаемом агрегате |
| Технологическая схема и способы регулирования процесса холодной прокатки дрессировки и полировки металлов |
| Свойства стали и сплавов, прокатываемых на стане |
| Перечень характеристик процесса и состояния оборудования, контролируемых в процессе работы, и периодичность контроля |
| Кинематические и электрические схемы и способы регулирования процесса холодной прокатки металлов |
| Режимы обжатий по пропускам и скорости прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации и на структуру металла |
| Перечень, допускаемые отклонения контролируемых характеристик готовой продукции и периодичность контроля |
| Установленная система блокировок и сигнализации |
| Допустимая нагрузка на главный двигатель прокатного стана |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение вальцовщика стана холодной прокатки |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.1.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение заключительных операций на одноклетьевых нереверсивных станах холодной прокатки | Код | А/03.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Отбор образцов для проведения аттестационных испытаний готового металла, маркировка образцов |
| Взвешивание, маркировка и упаковка прокатанного металла |
| Сбор обрези по группам отходов и раздельное накопление отходов (лом черных металлов, отходы резинотехнические, промасленная ветошь) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Ведение погрузочно-разгрузочных работ в пределах имеющихся квалификаций |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Отбирать образцы от готового металлопроката, соблюдать маркировку образцов |
| Проверять исправность весов |
| Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Подавать команды машинисту крана |
| Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Требования государственных стандартов на отбор образцов от готового металлопроката |
| Принцип работы оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки металла |
| Классификация отходов черных металлов |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение вальцовщика стана холодной прокатки |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности вальцовщика стана холодной прокатки |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обеспечение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на реверсивных станах холодной прокатки | Код | В | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей | Вальцовщик стана холодной прокатки 5-го разряда |
| Вальцовщик стана холодной прокатки 6-го разряда |
|  |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочихПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииНаличие удостоверения стропальщика |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | [8124](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8124) | Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов |
| ЕТКС | [§ 13](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=413) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 2-й разряд |
| [§ 14](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=414) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 3-й разряд |
| [§ 15](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=415) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 4-й разряд |
| [§ 16](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=416) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 5-й разряд |
| [§ 17](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=417) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 6-й разряд |
| ОКНПО | [130802](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=1308023) | Вальцовщик стана холодной прокатки |
| ОКСО[\*(7)](#sub_777) | [150101](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=150101) | Металлургия черных металлов |

3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных операций на одноклетьевых реверсивных станах холодной прокатки | Код | В/01.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение информации о характеристиках технологического процесса и состоянии обслуживаемого оборудовании от непосредственно сдающего смену и из записи в журнале приемки-сдачи смены (о неполадках в работе оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака) |
| Приемка и проверка поступившего с предыдущего передела металла на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий, технологических инструкций (маркировка, размеры листов и рулонов, состояние кромок, состояние поверхности, телескопичность, профиль, состояние концов полосы) |
| Ознакомление с рабочей картой |
| Транспортировка и подача металла к агрегату и составление очередности запуска его в работу согласно требованиям производственного задания и нормативно-технической документации |
| Визуальный осмотр и проверка: |
|  | - работоспособности основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализации;- наличия и исправности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях |
|  | Осмотр и контроль:- качества поверхности и профиля подката, поверхности валков и роликов;- параметров технологического процесса |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана холодной прокатки |
| Содержание в чистоте оборудования и уборка рабочих мест, закрепленных за бригадой |
| Необходимые умения | Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Владеть навыками осмотра исправности и работоспособности приборов, основного и вспомогательного оборудования:- визуально определять состояние поверхности роликов бочек рабочих и опорных валков;- определять работоспособность контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок, сигнализации и связи;- определять работоспособность устройства для измерения натяжения;- определять работоспособность толщиномера и других измерительных инструментов;- определять работоспособность оборудования для уравновешивания рабочих и опорных валков;- оценивать качество поверхности подката |
| Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Основные требования к обрабатываемому металлу |
| Марки стали и размеры листов и рулонов |
| Условная маркировка металла |
| Перечень контролируемых характеристик подката, периодичность контроля |
| Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принцип работы обслуживаемого стана, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов |
| Правила технической эксплуатации станов холодной прокатки |
| Расположение концевых и аварийных выключателей механизмов |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение вальцовщика стана холодной прокатки |
| Политика компании, нормативные документы, стандарты и инструкции организации в области качества, экологии, управления рисками |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на одноклетьевых реверсивных станах холодной прокатки | Код | В/02.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подача рулона с помощью загрузочного устройства на барабан разматывателя |
| Определение схемы маршрутов и параметров прокатки в соответствии со сменным заданием и технологической инструкцией |
| Обрезка переднего конца полосы и задача его в валки |
| Заправка полосы в барабан моталки стана |
| Включение толщиномеров |
| Включение всех необходимых систем автоматического контроля регулирования прокатки |
| Ведение технологического процесса прокатки полосы в рулоне |
| Управление работой моталок, разматывателя, нажимных устройств, вспомогательного оборудования |
| Контроль соблюдения и корректировка технологических параметров прокатки: |
| - скорости прокатки; |
| - толщины полосы после каждого пропуска; |
| - натяжении полосы; |
| - распределения обжатий по пропускам; |
| - регулировки профиля полосы; |
| - температурного режима и качества поверхности валков; |
| - нагрузки на двигатель главного привода и двигатель нажимных винтов - при помощи контрольно-измерительных приборов |
| Выявление дефектов и принятие мер по их устранению |
| Контроль качества протирки полосы от остатков эмульсии и смазочно-охлаждающеи жидкости |
| Обрезка заднего конца полосы |
| Прокладка бумаги между витками (при необходимости) |
| Снятие прокатываемых рулонов с моталки |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Выбирать рациональную схему прокатки, профилировку и шероховатость поверхности валков в соответствии с технологической инструкцией и нормативной документацией на поставку продукции |
| Задавать исходную информацию в автоматизированную систему управления прокаткой |
| Вести прокатку металла в автоматическом и в ручном режимах управления, соблюдая допуски по толщине в соответствии с нормативной документацией |
| Определять причины появления дефектов на металлопрокате и необходимые меры по их устранению |
| Управлять оборудованием и приборами в штатном режиме и в аварийных ситуациях |
| Работать с компьютером |
| Реализовывать план ликвидации (локализации) аварий |
| Осуществлять регулирование плоскостности полос в ручном режиме |
| Оптимизировать тепловой режим валковой группы стана |
| Выбирать оптимальную загрузку агрегата металлом в зависимости от состояния работы оборудования |
| Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Основы теории и технология процессов холодной прокатки, дрессировки и полировки металла на обслуживаемых станах холодной прокатки |
| Технологическая инструкция холодной прокатки на обслуживаемом агрегате |
| Технологическая схема и способы регулирования процесса холодной прокатки и дрессировки металлов в соответствии с квалификационным разрядом |
| Свойств стали и сплавов, прокатываемых на станах |
| Перечень характеристик процесса и состояния оборудования, контролируемых в процессе работы, и периодичность контроля |
| Кинематические и электрические схемы и способы регулирования процесса холодной прокатки металлов |
| Режимы обжатий по пропускам и скорости прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации, на структуру металла |
| Перечень контролируемых характеристик готовой продукции и периодичность контроля |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и корректирующие и предупреждающие действия по их устранению |
| Установленная система блокировок и сигнализации стана холодной прокатки |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение вальцовщика стана холодной прокатки |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение заключительных операций на одноклетьевых реверсивных станах холодной прокатки | Код | В/03.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Отбор образцов для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| Взвешивание, маркировка и упаковка прокатанного металла |
| Сбор обрези по группам отходов и раздельное накопление отходов (лом черных металлов, отходы резинотехнические, промасленная ветошь) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Ведение погрузочно-разгрузочных работ в пределах имеющихся квалификаций |
| Ведение учета требуемой документации, в том числе заполнение электронных рапортов |
| Ознакомление принимающего смену с состоянием оборудования, инструмента, с замечаниями и неполадками, мерами, принятыми для их устранения |
| Сдача смены в установленном порядке |
| Содержание в чистоте и надлежащем порядке закрепленного оборудования и территории |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Отбирать и маркировать образцы от готового металлопроката в соответствии с технологической документацией |
| Проверять исправность весов |
| Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Подавать команды машинисту крана |
| Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Требования государственных стандартов и контрольных технологических инструкций по отбору образцов от готового металлопроката и их маркировке |
| Принцип работы оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки металла |
| Классификация отходов черных металлов |
| Правила работы с подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Правила заполнения документации, передачи электронных рабочих паспортов |
| Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений в пределах своей компетенции |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение вальцовщика стана холодной прокатки |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обеспечение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на непрерывных станах холодной прокатки | Код | С | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей | Вальцовщик стана холодной прокатки 5-го разряда |
| Вальцовщик стана холодной прокатки 6-го разряда |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочихПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииНаличие удостоверений:- стропальщика |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | [8124](http://ivo.garant.ru/document?id=79057&sub=8124) | Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов |
| ЕТКС | [§ 16](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=416) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 5-й разряд |
| [§ 17](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=417) | Вальцовщик стана холодной прокатки, 6-й разряд |
| ОКНПО | [130802](http://ivo.garant.ru/document?id=90217&sub=1308023) | Вальцовщик стана холодной прокатки |
| ОКСО | [150101](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=150101) | Металлургия черных металлов |

3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных операций на непрерывных станах холодной прокатки | Код | С/01.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение информации о характеристиках технологического процесса и состоянии обслуживаемого оборудовании от непосредственно сдающего смену и из записи в журнале приемки-сдачи смены (о неполадках в работе оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака) |
| Принятие смены с росписью в журнале |
| Приемка и проверка поступившего с предыдущего передела металла на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий (маркировка, размеры листов и рулонов, состояние кромок, состояние поверхности, телескопичность, профиль, состояние концов полосы) |
| Транспортировка и подача металла к агрегату и составление очередности запуска его в работу согласно требованиям производственного задания и нормативно-технической документации |
| Визуальный осмотр и проверка:- работоспособности основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализации;- наличия и исправности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях |
| Осмотр и контроль качества поверхности и профиля подката |
| Контроль параметров технологического процесса |
| Содержание в чистоте оборудования и уборка рабочих мест, закрепленных за бригадой |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика |
| Необходимые умения | Понимать условную маркировку металла |
| Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Визуально определять дефекты поверхности роликов бочек рабочих и опорных валков |
| Владеть навыками проверки работоспособности:- контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок, производственной сигнализации и связи;- устройства для измерения натяжения;- толщиномеров и других измерительных инструментов;- оборудования для уравновешивания рабочих и опорных валков |
| Визуально оценивать качество поверхности подката |
| Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Основные требования к обрабатываемому металлу |
| Марки стали и размеры листов и рулонов |
| Перечень контролируемых характеристик подката, периодичность контроля |
| Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принцип работы обслуживаемого стана, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов |
| Правила технической эксплуатации станов холодной прокатки |
| Расположение концевых и аварийных выключателей механизмов стана холодного проката |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение вальцовщика стана холодной прокатки |
| Политика компании, нормативные документы, стандарты и инструкции организации в области качества, экологии, управления рисками |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на непрерывных станах холодной прокатки | Код | С/02.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Определение схемы маршрутов и параметров прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| Заправка и выпуск концов полос в клети |
| Подача рулона с помощью загрузочного устройства на барабан разматывателя |
| Обрезка переднего конца полосы (при необходимости, сварка с концом предыдущего рулона), задача его в валки |
| Проводка через клети стана и заправка полосы в барабан моталки стана |
| Управление работой оборудования:- моталки, разматывателя;- загрузочного устройства;- магнитного отгибателя переднего конца рулонов |
| Настройка стана, включение всех необходимых систем автоматического контроля и регулирования прокатки |
| Контроль соблюдения и корректировки технологических параметров прокатки:- натяжения полосы;- скорости прокатки;- толщины полосы после каждой клети или пропуска;- распределения обжатий по клетям и пропускам; |
| - профиля полосы;- температурного режима рабочих валков;- нагрузки на двигатель главного привода и двигатель нажимных винтов - при помощи контрольно-измерительных приборов |
| Выявление дефектов и принятие мер, направленных на их устранение |
| Выбор скорости прокатки сварного шва |
| Прокатка сварных швов на пониженных скоростях |
| Контроль качества протирки полосы от остатков эмульсии и смазки |
| Обрезка заднего конца полосы |
| Прокладка бумаги между витками (при необходимости) |
| Снятие прокатываемых рулонов с моталок |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Выбирать рациональную схему прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| Задавать исходную информацию в автоматизированную систему управления прокаткой |
| Осуществлять заправку и выпуск концов полос в клети |
| Вести непрерывный процесс прокатки металла в автоматическом и в ручном режимах управления |
| Оптимизировать (корректировать) режим обжатий с ориентацией на максимум производительности |
| Определять и регулировать параметры прокатки |
| Обеспечивать необходимую точность заданных размеров и параметров шероховатости поверхности прокатываемого металла |
| Определять причины появления дефектов на металлопрокате и предпринимать меры, направленные на их устранение |
| Управлять оборудованием и приборами в штатном режиме и в аварийных ситуациях |
| Обеспечивать производительность оборудования и наименьшие потери металла |
| Работать с компьютером |
| Реализовывать план ликвидации (локализации) аварий |
| Осуществлять регулирование плоскостности полос в ручном режиме |
| Оптимизировать тепловой режим валковой группы стана |
| Выбирать оптимальную загрузку агрегата металлом в зависимости от состояния работы оборудования |
| Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Производственно-технические инструкции |
| Основы теории холодной прокатки металла |
| Технологическая инструкция холодной прокатки на обслуживаемом агрегате |
| Технологическая схема и способы регулирования процесса холодной прокатки |
| Свойства стали и сплавов, прокатываемых на станах |
| Перечень характеристик процесса и состояния оборудования, контролируемых в процессе работы, и периодичность контроля |
| Кинематические и электрические схемы и способы регулирования процесса холодной прокатки металлов |
| Режимы обжатий по пропускам и скорости прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации, на структуру металла |
| Перечень контролируемых характеристик готовой продукции и периодичность контроля |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и корректирующие и предупреждающие действия |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение вальцовщика стана холодной прокатки |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности вальцовщика стана холодной прокатки |
| Другие характеристики | - |

3.3.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение заключительных операций на непрерывных станах холодной прокатки | Код | С/03.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Отбор образцов для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| Взвешивание, маркировка и упаковка прокатанного металла |
| Сбор обрези по группам отходов и раздельное накопление отходов (лом черных металлов, отходы резинотехнические, промасленная ветошь) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Ведение погрузочно-разгрузочных работ в пределах имеющихся квалификаций |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые умения | Отбирать образцы от готового металлопроката |
| Взвешивать, маркировать и упаковывать стопы листового и рулонного проката |
| Собирать и сортировать отходы по группам |
| Владеть приемами управления подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки |
| Необходимые знания | Требования государственных стандартов на отбор образцов проб от готового металлопроката |
| Принцип работы оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки металла |
| Классификация отходов черных металлов |
| Правила работы с подъемными сооружениями |
| Правила заполнения документации, передачи электронных рабочих паспортов |
| Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений в пределах своей компетенции |
| Требования бирочной системы |
| Программное обеспечение вальцовщика стана холодной прокатки |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности вальцовщика стана холодной прокатки |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат", город Магнитогорск, Челябинская область |
| 2 | ОАО "Новолипецкий металлургический комбинат", город Липецк |
| 3 | ОАО "Северсталь", город Череповец, Вологодская область |
| 4 | ОАО "Челябинский металлургический комбинат" город Челябинск |
| 5 | ООО "Консультационно-аналитический центр "ЦНОТОРГМЕТ", город Москва |
| 6 | ООО "Корпорация Чермет", город Москва |
| 7 | ФГАОУ ВПО НИТУ "МИСиС", город Москва |

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

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

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

\*(3) [Постановление](http://ivo.garant.ru/document?id=81762&sub=0) Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. N 163 "Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, N 10, ст. 1131; 2001, N 26, ст. 26, ст. 2685; 2011, N 26, ст. 3803); [статья 265](http://ivo.garant.ru/document?id=12025268&sub=265) Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607; 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165; N 52, ст. 6986).

\*(4) [Приказ](http://ivo.garant.ru/document?id=12091202&sub=0) Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 302н "Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда" (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный N 22111), с [изменением](http://ivo.garant.ru/document?id=70310156&sub=1000), внесенным [приказом](http://ivo.garant.ru/document?id=70310156&sub=0) Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970); [статья 213](http://ivo.garant.ru/document?id=12025268&sub=213) Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607; 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165; N 52, ст. 6986).

\*(5) Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, [раздел](http://ivo.garant.ru/document?id=5019255&sub=400) "Прокатное производство".

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

\*(7) [Общероссийский классификатор](http://ivo.garant.ru/document?id=86755&sub=0) специальностей по образованию