



КонсультантПлюс
надежная правовая поддержка

Приказ Минтруда России от 11.12.2014 N
1009н

"Об утверждении профессионального
стандарта "Вальцовщик стана холодной
прокатки"

(Зарегистрировано в Минюсте России
21.01.2015 N 35611)

Документ предоставлен **КонсультантПлюс**

www.consultant.ru

Дата сохранения: 23.03.2015

Зарегистрировано в Минюсте России 21 января 2015 г. N 35611

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ
от 11 декабря 2014 г. N 1009н

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА
"ВАЛЬЦОВЩИК СТАНА ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ"**

В соответствии с **пунктом 16** Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением 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** "Вальцовщик стана холодной прокатки".

Министр
М.А.ТОПИЛИН

Утвержден
приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 11 декабря 2014 г. N 1009н

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ
ВАЛЬЦОВЩИК СТАНА ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ**

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

Волочильщики, вальцовщики и
операторы экструдинг-прессов

-

-

(код **ОКЗ <1>**
)

(наименование)

(код **ОКЗ**)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.10.4	Производство листового холоднокатаного стального проката
---------	--

(код ОКВЭД <2>
)

(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 квалифи кации	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	A/01.3	3
			Ведение процесса холодной прокатки стали в листах на нереверсивных станах холодной прокатки	A/02.3	3
			Ведение заключительных операций на одноклетьевых нереверсивных станах холодной прокатки	A/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	B/01.4	4
			Ведение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на одноклетьевых реверсивных станах холодной прокатки	B/02.4	4
			Ведение заключительных операций на одноклетьевых реверсивных станах холодной прокатки	B/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	C/01.4	4
			Ведение технологического процесса прокатки полосы в рулоне на непрерывных станах холодной прокатки	C/02.4	4
			Ведение заключительных	C/03.4	4

			операций на непрерывных станах холодной прокатки		
--	--	--	--	--	--

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

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

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
---	----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала
Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	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> Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации <4> Наличие удостоверений: - стропальщика

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8124	Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов
ЕТКС <5>	§ 14	Вальцовщик стана холодной прокатки, 3-й разряд
	§ 15	Вальцовщик стана холодной прокатки, 4-й разряд
	§ 16	Вальцовщик стана холодной прокатки, 5-й разряд

ОКНПО <6>	130802	Вальцовщик стана холодной прокатки
-----------	--------	------------------------------------

3.1.1. Трудовая функция

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

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
--------------------------------	----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала
Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение информации о характеристиках технологического процесса (неполадках в работе оборудования и причинах получения несоответствующей продукции и брака, состоянии обслуживаемого оборудования) 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 уравнивания 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	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
--------------------------------	----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

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 обжаты 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 одноклетевых неререверсивных станах холодной прокатки	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Отбор образцов для проведения аттестационных испытаний готового металла, маркировка образцов
	Взвешивание, маркировка и упаковка прокатанного металла
	Сбор обрезки 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 Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	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 рабочих 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 обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверения стропальщика

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8124	Волочильщики, вальцовщики и операторы экструзии-прессов
ЕТКС	§ 13	Вальцовщик стана холодной прокатки, 2-й разряд
	§ 14	Вальцовщик стана холодной прокатки, 3-й разряд
	§ 15	Вальцовщик стана холодной прокатки, 4-й разряд
	§ 16	Вальцовщик стана холодной прокатки, 5-й разряд
	§ 17	Вальцовщик стана холодной прокатки, 6-й разряд
ОКНПО	130802	Вальцовщик стана холодной прокатки
ОКСО <7>	150101	Металлургия черных металлов

3.2.1. Трудовая функция

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

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
--------------------------------	----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала
Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение информации о характеристиках технологического процесса и состоянии обслуживаемого оборудования 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 уравнивания 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 Регистрационный номер профессионального стандарта

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; - натяжений 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-охлаждающей 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 обжатию 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 одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки	Код	В/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Отбор образцов для проведения аттестационных испытаний готового металла
	Взвешивание, маркировка и упаковка прокатанного металла
	Сбор обреза 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	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	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 рабочих 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 обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверений: - стропальщика

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8124	Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов
ЕТКС	§ 16	Вальцовщик стана холодной прокатки, 5-й разряд
	§ 17	Вальцовщик стана холодной прокатки, 6-й разряд
ОКНПО	130802	Вальцовщик стана холодной прокатки
ОКСО	150101	Металлургия черных металлов

3.3.1. Трудовая функция

Наименован ие	Выполнение подготовительных операций на непрерывных станах холодной прокатки	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
------------------	---	-----	--------	---	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Получение информации о характеристиках технологического процесса и состоянии обслуживаемого оборудования 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 уравнивания 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	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
--------------------------------	----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Определение схемы маршрутов и параметров прокатки в соответствии с технологической инструкцией
	Заправка и выпуск концов полос в клетки
	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 клетки 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 клетки или пропуска; - распределения обжаты 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 клетки
	Вести непрерывный процесс прокатки металла в автоматическом и в ручном режимах управления
	Оптимизировать (корректировать) режим обжаты 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 пропускam 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	C/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
--------------------------------	----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала
Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Отбор образцов для проведения аттестационных испытаний готового металла
	Взвешивание, маркировка и упаковка прокатанного металла
	Сбор обрезки 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

ООР "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** занятий.

<2> Общероссийский **классификатор** видов экономической деятельности.

<3> **Постановление** 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** 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** 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, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970); **статья 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** "Прокатное производство".

<6> Общероссийский **классификатор** начального профессионального образования.

<7> Общероссийский **классификатор** специальностей по образованию.

