



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45628
от "14 февраля" 17

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

23 января 2017г.

Москва

№ 614

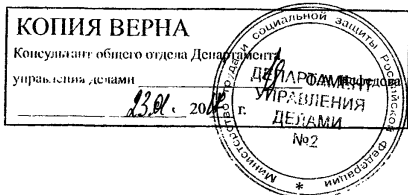
**Об утверждении профессионального стандарта
«Прокатчик цветных металлов»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Прокатчик цветных металлов».

Министр

М.А. Топилин



УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «23» августа 2017 г. № 614

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Прокатчик цветных металлов

889

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах».....	4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах»	9
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах»	15
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта	21

I. Общие сведения

Производство проката цветных металлов и сплавов на станах горячей прокатки

(наименование вида профессиональной деятельности)

27.059

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение проката цветных металлов и сплавов заданных характеристик

Группа занятий:

8121	Операторы металлургических установок	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.42	Производство алюминия
24.43	Производство свинца, цинка и олова
24.44	Производство меди
24.45.1	Производство никеля
24.45.2	Производство титана
24.45.3	Производство магния

24.45.4	Производство вольфрама
24.45.5	Производство молибдена
24.45.6	Производство кобальта

(код ОКВЭД²)

(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах	3	Подготовка оборудования нереверсивных станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	А/01.3	3
			Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах	А/02.3	3
В	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах	4	Подготовка оборудования одноклетевых реверсивных станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	В/01.4	4
			Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах	В/02.4	4
С	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах	4	Подготовка оборудования многоклетевых станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	С/01.4	4
			Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах	С/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах		Код	A	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Прокатчик горячего металла 3-го разряда Прокатчик горячего металла 4-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 обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ⁴ Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности ⁵ Наличие удостоверения стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями ⁶					
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	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС ⁷	§ 43	Прокатчик горячего металла 3-го разряда
	§ 44	Прокатчик горячего металла 4-го разряда
ОКПДТР ⁸	17369	Прокатчик горячего металла

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка оборудования неререверсивных станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	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 (передача) информации при приеме-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на неререверсивных станах, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения задания по горячей прокатке слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на неререверсивных станах
	Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования в пределах своей компетенции на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка работоспособности рольгангов, подъемно-качающих столов, правильной машины, ножниц, укладчика листов и полос слитков, слябов, заготовок
	Проверка наличия подготовленных комплектов валков для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка наличия заготовки, соответствующей нормативным требованиям для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к капитальным и текущим ремонтам оборудования неререверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка горячей прокатки на неререверсивных станах цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Определять визуально на холостом ходу отклонения параметров текущего состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов горячей прокатки на неререверсивных станах цветных металлов и сплавов
	Пользоваться приемами основных технологических операций по разборке, сборке и настройке привалковой арматуры в период перевалки и настройке валков согласно утвержденным схемам на неререверсивных

	<p>станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Определять комплектность, профилировку и шероховатость запасных валков на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающего на горячую прокатку металла на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться программным обеспечением рабочего места участка на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые знания	<p>Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых нереверсивных станом горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов нереверсивных станом горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах</p> <p>Основные характеристики двигателей на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Режимы обжатия металла при прокатке на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке</p> <p>Основы калибровки валков на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов</p> <p>Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов</p> <p>Виды и причины возникновения брака при прокатке на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Правила пользования подъемными сооружениями на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на</p>

	нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовые действия

Наименование	Управление процессом горячей прокатки слитков, слэбов, заготовок из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Контроль температуры нагрева заготовки под прокатку на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача рольгангом заготовки на линию нереверсивного прокатного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление щеточной машиной для зачистки поверхности заготовки от окалины на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление направляющими линейками полосы на рольгангах на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки в раствор прокатных валков на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление подъемно-качающимися столами на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа прокатки на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Ведение режима обжатий, управление нажимным устройством, рабочими рольгангами и двигателями главного привода на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода прокатных станов на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
	Регулирование в процессе прокатки числа оборотов валков в зависимости от температуры металла, обжатий и нагрузки на главный двигатель на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава
Контроль и корректировка режима охлаждения прокатных валков на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава	

	<p>Контроль и корректировка режима охлаждения раскатанного металла на неререверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава</p> <p>Резка переднего и заднего концов полосы на гильотинных ножницах на неререверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава</p> <p>Резка полосы на заданные длины на неререверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава</p> <p>Правка раскроя полосы на правильной многороликовой машине на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов</p> <p>Уборка толкателем раскроя в приемный карман на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые умения	<p>Выбирать в соответствии с технологической картой оптимальную схему обжатий по проходам заготовки на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Подбирать оптимальную скорость горячей прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента цветных металлов и сплавов на неререверсивных станах</p> <p>Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования на неререверсивных станах горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых слитков, слябов, заготовок на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Определять причины образования дефектов проката на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов и принимать необходимые меры для их устранения</p> <p>Определять темп работы оборудования неререверсивного стана для обеспечения оптимального производства горячекатаного проката цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться программным обеспечением рабочего места участка на неререверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые знания	<p>Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, неререверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Технологическая инструкция прокатки цветных металлов и сплавов на неререверсивных станах</p> <p>Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на неререверсивных станах</p> <p>Основные характеристики двигателей неререверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Режимы обжатия металла при горячей прокатке цветных металлов и</p>

	сплавов на нереверсивных станах
	Основы теории деформации цветных металлов
	Основы калибровки валков нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Виды, правила применения, назначение и способы подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на нереверсивных станах горячей прокатки
	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при горячей прокатке цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах
	Правила пользования подъемными сооружениями на участке нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах	Код	В	Уровень квалификации	4					
Происхождение обобщенной трудовой функции	<table border="1"> <tr> <td>Оригинал</td> <td>X</td> <td>Займствовано из оригинала</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Оригинал	X	Займствовано из оригинала			Код оригинала		Регистрационный номер профессионального стандарта	
Оригинал	X	Займствовано из оригинала								
Возможные наименования должностей, профессий	Прокатчик горячего металла 4-го разряда Прокатчик горячего 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	Не менее года работы по техническому обслуживанию стана горячей									

практической работы	прокатки
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверения 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	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС	§ 44	Прокатчик горячего металла 4-го разряда
	§ 45	Прокатчик горячего металла 5-го разряда
ОКПДТР	17369	Прокатчик горячего металла

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка оборудования одноклетевых реверсивных станков к процессу горячей прокатки слитков, слэбов, заготовок из цветных металлов и сплавов	Код	V/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка горячей прокатки полосы цветных металлов и сплавов на реверсивных станах, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на стане горячей прокатки
	Подготовка к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения задания по горячей прокатке полосы цветных металлов и сплавов на реверсивных станах
	Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования в пределах

	своей компетенции на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка работоспособности эджеров, направляющих линеек, роллангов, дисковых и гильотинных ножниц, моталки на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка наличия подготовленных комплектов валков для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к капитальным и текущим ремонтам оборудования реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	<p>Определять визуально на холостом ходу отклонения параметров текущего состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться приемами основных технологических операций по разборке, сборке и настройке привалковой арматуры в период перевалки и настройке валков согласно утвержденным схемам на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Определять комплектность, профилировку и шероховатость запасных валков для перевалки на стане горячей прокатки</p> <p>Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям металла, поступающего на горячую прокатку на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться программным обеспечением на рабочем месте участка на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые знания	<p>Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Технологическая инструкция прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок цветных металлов и сплавов под горячую прокатку на реверсивных станах</p>

	Основные характеристики двигателей реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжигания металла при прокатке на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке
	Основы калибровки валков на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при прокатке цветных металлов и сплавов на реверсивных станах горячей прокатки
	Правила пользования подъемными сооружениями на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах	Код	В/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Контроль температуры нагрева заготовки под прокатку на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача рольгангом заготовки на линию реверсивного прокатного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление направляющими линейками полосы на рольгангах на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Обжим боковых граней полосы в эджерной клетки на реверсивном стане

	горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки в раствор прокатных валков на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа прокатки для данной марки цветного металла или сплава на реверсивном стане горячей прокатки
	Ведение режима обжатия металла и управление в процессе прокатки нажимным устройством, рабочими рольгангами на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигателя главного привода на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Корректировка режима прокатки по проходам цветного металла и сплава на реверсивном стане горячей прокатки
	Регулирование в процессе прокатки числа оборотов валков в зависимости от температуры металла, обжатий и нагрузки на главный двигатель на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль и корректировка режима охлаждения прокатных валков на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль и корректировка режима охлаждения раскатанного металла на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Резка переднего и заднего концов полосы на гильотинных ножницах на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Смотка полосы смоточной машиной или моталкой, обвязка рулона вязками на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Транспортировка рулона подъемным сооружением на дальнейший передел
	Устранение аварийных и нештатных ситуаций на стане горячей прокатки с привлечением ремонтных служб
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам заготовки на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подбирать оптимальные параметры горячей прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования реверсивного стана горячей прокатки полосы слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов
	Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемой полосы на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять причины образования дефектов проката на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов и принимать необходимые меры для их устранения
	Определять темп работы реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов для обеспечения оптимальной загрузки оборудования
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения

	и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места на участке реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов обслуживаемых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция горячей прокатки цветных металлов и сплавов на реверсивных станах
	Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на реверсивных станах
	Основные характеристики двигателей реверсивного стана горячей прокатки
	Режимы обжатия металла при прокатке цветных металлов и сплавов на реверсивном стане горячей прокатки
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке
	Основы калибровки валков реверсивного стана горячей прокатки
	Виды, правила применения, назначение и способы подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при прокатке на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на участке реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах		Код	С	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Прокатчик горячего металла 5-го разряда Прокатчик горячего 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 горячей прокатки					
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверения 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	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС	§ 45	Прокатчик горячего металла 5-го разряда
	§ 46	Прокатчик горячего металла 6-го разряда
ОКПДТР	17369	Прокатчик горячего металла

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка оборудования многоклетевых станов к процессу горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка горячей прокатки полосового проката цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Определение очередности посадки заготовки в нагревательные печи для нагрева и подачи ее под горячую прокатку на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к работе инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения задания по горячей прокатке полосового проката цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане
	Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования в пределах своей компетенции на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка работоспособности эджеров, направляющих линеек, рольгангов моталки на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка наличия подготовленных комплектов прокатных валков для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка оборудования к капитальным текущим ремонтам на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Определять комплектность, профилировку и шероховатость бочки, калибров запасных валков, клетей для перевалки на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Производить подготовку к капитальному и текущему ремонту оборудования многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов

	и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться программным обеспечением на рабочем месте участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемого многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов обслуживаемого многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция прокатки цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные характеристики двигателей на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям при горячей прокатке на многоклетевом стане цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке
	Основы калибровки валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом горячей прокатки слитков, слябов, заготовок из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Контроль температуры нагрева заготовки под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане
	Подача рольгангом заготовки на линию многоклетевых прокатного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Управление приемными и раскатными рольгангами многоклетевых стана горячей прокатки полосы цветных металлов и сплавов
	Управление направляющими линейками на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Задача плоской заготовки (сляба) в раствор валков черновой клетки на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Обжим боковых граней полосы в эджерной клетки многоклетевых стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа прокатки для данной марки цветного металла и сплава на многоклетевом стане горячей прокатки цветных
	Управление в автоматическом, синхронизированном и ручном режимах процесса прокатки цветного металла и сплава полосового горячекатаного проката на многоклетевых станах
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода на многоклетевом стане цветных металлов и сплавов
	Корректировка режима прокатки по клетям на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль скорости прокатки в зависимости от температуры металла, обжатий и нагрузки главного двигателя на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль и корректировка режима охлаждения прокатных валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль и корректировка режима охлаждения раскатанного металла на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Смотка полосы в рулон моталкой на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Транспортировка рулона подъемным сооружением на дальнейший передел
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетевых стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетевых стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов	

Необходимые умения	<p>Выбирать оптимальную схему обжатий полосы по клетям на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Подбирать оптимальные параметры горячей прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы многоклетевого стана горячей прокатки полосы цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров полосы на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Определять причины образования дефектов проката на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов и принимать необходимые меры для их устранения</p> <p>Выбирать оптимальный темп работы многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов для обеспечения максимальной загрузки оборудования</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться программным обеспечением рабочего места на участке многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые знания	<p>Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых многоклетевых станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Производственно-технические инструкции, регламентирующие обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов обслуживаемых многоклетевых станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Технологическая инструкция прокатки цветных металлов и сплавов на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Устройство и режим работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основные характеристики двигателей на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Режимы обжатия металла по клетям при горячей прокатке на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке</p> <p>Основы калибровки валков на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Виды, правила применения, назначение и способы подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей</p> <p>Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов</p> <p>Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов</p>

	Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями участка на многовалковом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва	
Управляющий директор Управления развития квалификаций	Смирнова Юлия Валерьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ОАО «НТЦ «Промышленная безопасность», город Москва
2	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
3	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
4	ООО «УГМК-Холдинг», город Верхняя Пышма, Свердловская область
5	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. № 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, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666).

⁴ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 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 № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

⁵ Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 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 № 4209), с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

⁶ Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 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 № 30992) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

⁷ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8, раздел «Обработка цветных металлов».

⁸ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.