

УТВЕРЖДЕН  
приказом Министерства  
труда и социальной защиты  
Российской Федерации  
от «11» декабря 2014 г. №1009

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

## Вальцовщик стана холодной прокатки

280

Регистрационный номер

### I. Общие сведения

Производство листового стального проката на станах холодной прокатки  
(наименование вида профессиональной деятельности)

27.003  
Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

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

Группа занятий:

8124

(код ОКЗ<sup>1</sup>)

Волочильщики, вальцовщики и операторы экструдинг-прессов

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.10.4

(код ОКВЭД<sup>2</sup>)

Производство листового холоднокатаного стального проката

(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	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 <sup>iii</sup> 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 <sup>iv</sup> Наличие удостоверений: - стропальщика					

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8124	Волочильщики, вальцовщики и операторы экструзии-прессов
ЕТКС <sup>v</sup>	§ 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 <sup>vi</sup>	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	Заемствовано 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 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 д	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	B	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код	Регистрационный

	оригинала	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	Волоочильщики, 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 <sup>vii</sup>	150101	Металлургия черных металлов

**3.2.1. Трудовая функция**

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

Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано 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

	<p>параметров прокатки:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- скорости прокатки;</li> <li>- толщины полосы после каждого пропуска;</li> <li>- натяжений полосы;</li> <li>- распределения обжатий по пропускам;</li> <li>- регулировки профиля полосы;</li> <li>- температурного режима и качества поверхности валков;</li> <li>- нагрузки на двигатель главного привода и двигатель нажимных винтов – при помощи контрольно-измерительных приборов</li> </ul> <p>Выявление дефектов и принятие мер по их устранению</p> <p>Контроль качества протирки полосы от остатков эмульсии и смазочно-охлаждающей жидкости</p> <p>Обрезка заднего конца полосы</p> <p>Прокладка бумаги между витками (при необходимости)</p> <p>Снятие прокатываемых рулонов с моталки</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана холодной прокатки</p>
Необходимые умения	<p>Выбирать рациональную схему прокатки, профилировку и шероховатость поверхности валков в соответствии с технологической инструкцией и нормативной документацией на поставку продукции</p> <p>Задавать исходную информацию в автоматизированную систему управления прокаткой</p> <p>Вести прокатку металла в автоматическом и в ручном режимах управления, соблюдая допуски по толщине в соответствии с нормативной документацией</p> <p>Определять причины появления дефектов на металлопрокате и необходимые меры по их устранению</p> <p>Управлять оборудованием и приборами в штатном режиме и в аварийных ситуациях</p> <p>Работать с компьютером</p> <p>Реализовывать план ликвидации (локализации) аварий</p> <p>Осуществлять регулирование плоскостности полос в ручном режиме</p> <p>Оптимизировать тепловой режим валковой группы стана</p> <p>Выбирать оптимальную загрузку агрегата металлом в зависимости от состояния работы оборудования</p> <p>Пользоваться программным обеспечением вальцовщика стана холодной прокатки</p>
Необходимые знания	<p>Основы теории и технология процессов холодной прокатки, дрессировки и полировки металла на обслуживаемых станах холодной прокатки</p> <p>Технологическая инструкция холодной прокатки на обслуживаемом агрегате</p> <p>Технологическая схема и способы регулирования процесса холодной прокатки и дрессировки металлов в соответствии с квалификационным разрядом</p> <p>Свойств стали и сплавов, прокатываемых на станах</p> <p>Перечень характеристик процесса и состояния оборудования, контролируемых в процессе работы, и периодичность контроля</p> <p>Кинематические и электрические схемы и способы регулирования</p>

	процесса холодной прокатки металлов
	Режимы обжатый 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	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 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	Заемствовано 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	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
----------------------------	---

обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение 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**

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

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано 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 конечных и аварийных выключателей механизмов стана холодной прокатки
	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 размотывателя
	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, размотывателя; - 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 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 клетки
	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	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

<sup>1</sup> Общероссийский классификатор занятий.

<sup>2</sup> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

<sup>iii</sup> Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых 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. 26, ст. 2685; 20011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, №1, ст. 3; 2004, №35, ст. 3607; 2006, №27, ст. 2878; 2008, №30, ст. 3616; 2011, №49, ст. 7031; 2013, №48, ст. 6165; №52, ст. 6986).

<sup>iv</sup> 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 изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970); статья 213 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, №1, ст. 3; 2004, №35, ст. 3607; 2006, №27, ст. 2878; 2008, №30, ст. 3616; 2011, №49, ст. 7031; 2013, №48, ст. 6165; №52, ст. 6986).

<sup>v</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, Выпуск 7, раздел «Прокатное производство».

<sup>vi</sup> Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

<sup>vii</sup> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.