

Зарегистрировано в Минюсте России 27 февраля 2017 г. N 45782

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

от 1 февраля 2017 г. N 126н

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА
"ВАЛЬЦОВЩИК ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ"**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения 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; 2016, N 21, ст. 3002), приказываю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Вальцовщик цветных металлов".

Министр
М.А.ТОПИЛИН

Утвержден
приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 1 февраля 2017 г. N 126н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

ВАЛЬЦОВЩИК ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

897

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Производство холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов

27.060

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение холоднокатаного проката 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	Производство прочих цветных металлов

(код ОКВЭД <2>)

(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	2	Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	А/01.2	2
			Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	А/02.2	2
В	Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах цветных металлов и сплавов	3	Управление процессом холодной прокатки по производству прутков и профилей из цветных металлов и сплавов на сортовых станах	В/01.3	3
			Управление процессом холодной прокатки по производству листа и полосы из цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых листовых станах	В/02.3	3
С	Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетевых и многовалковых трехклетевых автоматизированных, реверсивных станах	4	Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на одноклетевых четырех- и многовалковых реверсивных станах	С/01.4	4
			Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированных трехклетевых многовалковых прокатных станах	С/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на	Код	А	Уровень квалификации	2
--------------	--	-----	---	----------------------	---

станках холодной прокатки цветных металлов и сплавов

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 2-го разряда Вальцовщик холодного металла 3-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет <3> 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>	§ 3	Вальцовщик холодного металла 2-го разряда
	§ 4	Вальцовщик холодного металла 3-го разряда
ОКПДТР <8>	11357	Вальцовщик холодного металла

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Выполнение подготовительных

Код

A/01.

Уровень

2

работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	2	(подуровень) квалификации
--	---	---------------------------

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
----------	---	------------------------------	--	--

Код
оригинала

Регистрационный
номер
профессиональног
о стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании участка холодной прокатки прутков, профилей, листа, полосы, ленты, фольги цветных металлов и сплавов, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, чалочных приспособлений, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка к работе приспособлений и оснастки на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка заготовки на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации для переработки на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подготовка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов к капитальному и текущему ремонту и приемка его после ремонта
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Определять порядок подачи заготовки поплавночно в соответствии со сменным заданием на станы холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выявлять неисправности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, чалочных приспособлений, противопожарного оборудования участка станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающей на холодную прокатку заготовки из цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов

	Правила эксплуатации станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы технологического процесса холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные характеристики двигателей сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Калибровка валков станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на станах холодной прокатки
	Стандарты и технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов и способы их устранения
	Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	Код	A/02. 2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала			

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка качества подготовленных комплектов прокатных валков, клетей для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки на стан холодной прокатки цветных металлов и сплавов и уборка готового холоднокатаного проката
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Устранять неисправности обслуживаемого оборудования на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов в пределах своей компетенции
	Пользоваться приемами технологических операций по разборке, сборке и настройке привалковой арматуры в период перевалки валков и клетей согласно утвержденным схемам на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться мерительным инструментом при проверке качества комплектов прокатных валков при перевалке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки к стану холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы технологического процесса холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные характеристики двигателей сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов

	Калибровка валков станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на станах холодной прокатки
	Стандарты и технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака и способы их устранения на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

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

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

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда Вальцовщик холодного металла 5-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
-------------------------------------	---

Требования к опыту практической работы	Не менее года работы по техническому обслуживанию стана холодной прокатки
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 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 стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; Проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверения стропальщика или допуска на право работы с подъемными сооружениями
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС	§ 4	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда
	§ 5	Вальцовщик холодного металла 5-го разряда
ОКПДТР	11357	Вальцовщик холодного металла

2.2.1. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной прокатки по производству прутков и профилей из цветных металлов и сплавов на сортовых станах	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Управление подачей заготовки на линию сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки в раствор клетей прокатных валков на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа прокатки для данной марки цветного металла или сплава на сортовых станах
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного

	<p>привода на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Регулирование скорости прокатки в зависимости от нагрева валков, металла, обжатий и нагрузки на главный привод двигателя на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Регулирование подачи смазки на валки сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Уборка толкателем раскроя в приемный карман на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые умения	<p>Выбирать оптимальную схему подбора калибров по проходам холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Подбирать оптимальную скорость холодной прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на сортовых станах цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Определять с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Определять причины образования дефектов на прутках, профилях и принимать необходимые меры для их устранения на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Определять темп работы оборудования сортового стана для обеспечения оптимального производства холоднокатаного проката прутков и профилей цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на сортовых станах холодной прокатки прутков и профилей цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Применять программное обеспечение рабочего места сортового стана холодной прокатки прутков и профилей цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые знания	<p>Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых сортовых станом холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Правила эксплуатации сортовых станом холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Правила эксплуатации вспомогательных механизмов станом холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
	<p>Технологическая инструкция по производству прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>

	Основные характеристики двигателей сортовых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых станах прутков и профилей цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов и сплавов
	Основы калибровки валков на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технические условия на холоднокатаный прокат прутков и профилей цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке прутков и профилей цветного металла и сплава на сортовых станах
	Правила пользования подъемными сооружениями на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места на участке сортовых станов цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

2.2.2. Трудовая функция

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

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

Код оригинала
Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подача заготовки на линию прокатки двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки в раствор клетки прокатных валков двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор необходимого темпа холодной прокатки для данной марки цветного металла или сплава на двух- и многовалковых станах
	Ведение режима обжатий металла по проходам, управление нажимным устройством, сматывателем на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатель главного привода двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Корректировка режима холодной прокатки цветного металла и сплава на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Регулирование в процессе прокатки подачи смазки и охлаждающей жидкости в зависимости от нагрева валков, металла, обжатий на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам холодной прокатки листов, полос цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Подбирать оптимальные параметры холодной прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Определять с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования при холодной прокатке цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых листов, полос цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Определять причины образования дефектов на холоднокатаном прокате цветных металлов на двух- и многовалковых станах и принимать необходимые меры по их устранению
	Определять темп работы оборудования стана для обеспечения оптимального производства холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Применять программное обеспечение рабочего места участка	

	двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция по холодной прокатке цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах
	Основные характеристики двигателей двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по проходам при холодной прокатке на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов и сплавов
	Калибровка рабочих валков двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки листа, полос цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на двух- и многовалковых станах холодной прокатки
	Технические условия на холоднокатаный лист, полосу цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке листа, полосы цветного металла и сплава на двух- и многовалковых станах
	Правила пользования подъемными сооружениями на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов	
Программное обеспечение рабочего места участка двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов	
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

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

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала		
---	--	---------------------------	--	--

Код оригинала
Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда Вальцовщик холодного металла 5-го разряда Вальцовщик холодного металла 6-го разряда
--	---

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее года работы по техническому обслуживанию стана холодной прокатки
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 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 стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверений стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС	§ 3	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда
	§ 4	Вальцовщик холодного металла 5-го разряда
	§ 5	Вальцовщик холодного металла 6-го разряда

ОКПДТР	11357	Вальцовщик холодного металла
--------	-------	------------------------------

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на одноклетьевых четырех- и многовалковых реверсивных станах	Код	С/01. 4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	------------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Проводка переднего конца полосы в рабочие валки и заправка ее в барабан моталки реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Включение летучих микрометров реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение технологического процесса холодной прокатки лент цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах
	Ведение технологического процесса холодной прокатки в сдвоенном виде фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах
	Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение промывки сдвоенной полосы фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Осуществлять холодную прокатку ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Вносить ручную корректировку в системы управления холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах
	Определять причины появления дефектов на ленте, фольге и принимать необходимые меры по их устранению на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения, пользоваться аварийным инструментом в

	<p>аварийных ситуациях на участке реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять программное обеспечение рабочего места участка реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации вспомогательных механизмов реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция по холодной прокатке цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основные характеристики главного двигателя реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по проходам на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории деформации цветных металлов и сплавов при холодной прокатке
	Основы калибровки валков станов холодной прокатки
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки
	Технические условия на холоднокатаную ленту и фольгу цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения дефектов на поверхности ленты и фольги при холодной прокатке цветного металла и сплава
	Правила пользования подъемными сооружениями на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке	

	реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированных трехклетьевых многовалковых прокатных станах	Код	D/02. 4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала			
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Проводка переднего конца полосы в прокатные клетки и заправка ее в барабан моталки на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Введение в автоматическую систему параметров прокатки ленты, фольги в соответствии с технологической инструкцией на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Включение систем автоматического контроля регулирования прокатки на автоматизированном, реверсивном четырехвалковом стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение технологического процесса холодной прокатки лент в рулоне цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Ведение технологического процесса холодной прокатки фольги в сдвоенном виде цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение процесса промывки фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и

	сплавов
Необходимые умения	Выбирать рациональную схему прокатки ленты и фольги, профилировку и шероховатость поверхности рабочих валков в соответствии с технологической инструкцией на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Осуществлять холодную прокатку ленты, фольги в автоматическом и в ручном режиме управления на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять причины появления дефектов на ленте, фольге и принимать необходимые меры по их устранению на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Вносить корректировку в программу автоматической системы управления холодной прокаткой ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на участке автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемого автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации вспомогательных механизмов автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция по холодной прокатке цветных металлов и сплавов на многовалковом прокатном стане
	Основные характеристики двигателей автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Режимы обжатия металла по клетям на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Основы теории прокатки и деформации цветных металлов и сплавов
	Основы калибровки валков многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов

	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке цветных металлов и сплавов на многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Программное обеспечение рабочего места участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

<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 изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970) и от 5 декабря 2014 г. N 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный N 35848).

<5> Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. N 1/29 "Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций" (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный N 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. N 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный N 44767).

<6> Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. N 533 "Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный N 30992) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. N 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный N 42197).

<7> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8, раздел "Обработка цветных металлов".

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