УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «\_\_» \_\_\_\_\_\_2015 г. №\_\_\_

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Вальцовщик профилегибочного агрегата**

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

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc431639497)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2](#_Toc431639498)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3](#_Toc431639499)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Производство металлических профилей на непрерывном профилегибочном агрегате» 3](#_Toc431639500)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Производство металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате» 7](#_Toc431639501)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 12](#_Toc431639502)

**I. Общие сведения**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Ведение технологического процесса производства металлических профилей на профилегибочных агрегатах  |  |  |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Производство металлических профилей  |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7213 | Вальцовщики | - | - |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 24.33 | Производство профилей с помощью холодной штамповки или гибки |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-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 |
| A | Производство металлических профилей на непрерывном профилегибочном агрегате | 3 | Подготовительные операции к профилированию листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате | А/01.3 | 3 |
| Профилирование листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате  | А/02.3 |
| Заключительные операции на непрерывном профилегибочном агрегате | А/03.3 |
| В | Производство металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате | 3 | Подготовительные операции к профилированию проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате | B/01.3 | 3 |
| Профилирование проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате  | B/02.3 |
| Заключительные операции на периодически-поштучном профилегибочном агрегате | B/03.3 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Производство металлических профилей на непрерывном профилегибочном агрегате | Код | A | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик профилегибочного агрегата 4-го разрядаВальцовщик профилегибочного агрегата 5-го разрядаВальцовщик профилегибочного агрегата 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 | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет[[3]](#endnote-3) Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[[4]](#endnote-4)Наличие удостоверений на право работы с грузоподъемными сооружениями[[5]](#endnote-5) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7213 | Вальцовщики |
| ЕТКС[[6]](#endnote-6)  | § 6 | Вальцовщик профилегибочного агрегата 4-го разряда |
| § 7 | Вальцовщик профилегибочного агрегата 5-го разряда |
| § 8 | Вальцовщик профилегибочного агрегата 6-го разряда |
| ОКПДТР[[7]](#endnote-7) | 11340 | Вальцовщик профилегибочного агрегата |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовительные операции к профилированию листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате | 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 приемке-сдаче смены о сменном производственном задании по производству металлических профилей на непрерывном профилегибочном агрегате, о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Приемка и проверка поступившего с предыдущего передела проката на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий, технологических инструкций (маркировка, размеры листов, состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояние концов полосы) |
| Транспортировка листового проката к профилегибочному агрегату |
| Составление очередности запуска листового проката в работу согласно производственному заданию и нормативно-технической документации |
| Проверка: - работоспособности основного и вспомогательного оборудования; - работоспособности средств связи, блокировок и сигнализаций; - наличия и исправности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях |
| Ведение агрегатного журнала и учета документации рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Необходимые умения | Определять визуально или инструментально отклонение параметров текущего состояния оборудования и устройств по ведению технологического процесса гибки листового проката на профилегибочных агрегатах |
| Выявлять поверхностные дефекты профилегибочных валков  |
| Производить замену профилегибочных валков при выявлении недопустимых дефектов  |
| Оценивать соответствие состояния поверхности подаваемого на приемное устройство листового проката требованиям нормативно-технической документации |
| Проверять работоспособность контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций профилегибочного агрегата |
| Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Производить настройку обслуживаемого оборудования |
| Формировать оптимальную загрузку агрегата листовым прокатом |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Необходимые знания | Производственно-технические инструкции, стандарты, технические условия на поставку готовой продукции |
| Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации профилегибочного агрегата  |
| Основные требования к обрабатываемому листовому прокату  |
| Инструкции по технической эксплуатации профилегибочного агрегата |
| Марки и группы марок сталей |
| Перечень контролируемых геометрических характеристик листового проката |
| Периодичность контроля листового подката |
| Расположение концевых и аварийных выключателей механизмов на профилегибочном агрегате |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке профилегибочного агрегата |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков профилегибочного агрегата |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на профилегибочном агрегате |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Профилирование листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате  | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выбор схемы маршрутов и параметров заданного профиля в соответствии с производственным заданием по профилированию листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате |
| Задача полосы в первую пару формирующей валковой группы профилегибочного стана |
| Управление работой механизмов непрерывного профилегибочного агрегата |
| Подача транспортеров готового профиля в промасливающую машину форсуночного типа |
| Подача рольгангом профилей на инспекционный стол |
| Подача годных профилей на штабелирующий укладчик  |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика профелегибочного агрегата |
| Необходимые умения | Контролировать визуальными или инструментальными способами работоспособность профилегибочного агрегата |
| Задавать исходную информацию в автоматизированную систему управления профилегибочного агрегата |
| Осуществлять соосную заправку и выпуск концов полос в клети профилегибочного стана |
| Сваривать концы полос рулонов сварочным устройством |
| Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса профилирования листового проката на непрерывном профилегибочном агрегате от установленных значений  |
| Устранять в технологическом процессе отклонения формирования профиля полосы от заданных параметров |
| Корректировать нагрузку на двигатель главного привода стана |
| Вести непрерывный процесс профилирования полосы в ручном режимах управления |
| Оптимизировать режим профилирования полосы с максимальной производительностью профилегибочного агрегата |
| Определять причины появления дефектов на профиле полосы  |
| Устранять причины появления дефектов на профиле полосы |
| Управлять оборудованием и приборами в штатном режиме и в аварийных ситуациях |
| Выбирать оптимальную загрузку агрегата металлом в зависимости от состояния оборудования |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Необходимые знания | Техническая инструкция производства профилей на профилегибочном стане |
| Основы теории холодной деформации металла |
| Марочный сортамент листового проката |
| Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации профилегибочного агрегата |
| Технологическая схема регулирования процесса профилирования полосы |
| Перечень характеристик состояния оборудования, контролируемых в процессе работы |
| Кинематические и электрические схемы профилегибочного стана |
| Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации металла |
| Перечень контролируемых геометрических параметров готовой продукции  |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса производства профильной продукции от заданных требований  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на профилегибочном агрегате |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков профилегибочного агрегата |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на профилегибочном агрегате |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Другие характеристики | - |

**3.1.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Заключительные операции на непрерывном профилегибочном агрегате | Код | A/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Отбор проб для проведения аттестационных испытаний профилированного листового проката |
| Сдача профилированного листового проката на контроль качества |
| Взвешивание профилированного листового проката  |
| Маркировка профилированного листового проката |
| Упаковка готовой продукции |
| Сбор отходов по группам в контейнеры и емкости |
| Ведение погрузочно-разгрузочных работ в пределах имеющихся квалификаций |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Необходимые умения | Проверять исправность весов |
| Отбирать пробы для определения физико-механических свойств готового профиля  |
| Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации профилегибочного агрегата  |
| Классификация отходов черных металлов |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий профилегибочного агрегата |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков профилегибочного агрегата |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на профилегибочном агрегате |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата  |
| Другие характеристики | - |

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Производство профилей металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате | Код | B | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Вальцовщик профилегибочного агрегата 4-го разрядаВальцовщик профилегибочного агрегата 5-го разрядаВальцовщик профилегибочного агрегата 6-го разряда |

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

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7213 | Вальцовщики |
| ЕТКС  | § 6 | Вальцовщик профилегибочного агрегата 4-го разряда |
| § 7 | Вальцовщик профилегибочного агрегата 5-го разряда |
| § 8 | Вальцовщик профилегибочного агрегата 6-го разряда |
| ОКПДТР | 11340 | Вальцовщик профилегибочного агрегата |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовительные операции к профилированию проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате | Код | B/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 приемке-сдаче смены о сменном производственном задании по производству профилей металлических профилей на периодически-поштучном профилегибочном агрегате, о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Приемка и проверка поступившего с предыдущего передела проката на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий, технологических инструкций (маркировка, размеры листов, состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояние концов полосы) |
| Транспортировка и подача проката к агрегату |
| Составление очередности запуска листового проката в работу согласно производственному заданию и нормативно-технической документации |
| Проверка: - работоспособности основного и вспомогательного оборудования; - работоспособности средств связи, блокировок и сигнализаций; - наличия и исправности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях |
| Ведение агрегатного журнала и учета документации рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Необходимые умения | Определять визуально или инструментально отклонение параметров текущего состояния оборудования и устройств по ведению технологического процесса гибки листового проката на профилегибочных агрегатах |
| Выявлять поверхностные дефекты профилегибочных валков  |
| Производить замену профилегибочных валков при выявлении недопустимых дефектов  |
| Оценивать соответствие состояния поверхности подаваемого на приемное устройство листового проката требованиям нормативно-технической документации |
| Проверять работоспособность контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций профилегибочного агрегата |
| Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Производить настройку обслуживаемого оборудования |
| Формировать оптимальную загрузку агрегата листовым прокатом |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Необходимые знания | Производственно-технические инструкции, стандарты, технические условия на поставку готовой продукции |
| Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации профилегибочного агрегата  |
| Основные требования к обрабатываемому листовому прокату  |
| Инструкции по технической эксплуатации профилегибочного агрегата |
| Марки и группы марок сталей |
| Перечень контролируемых геометрических характеристик листового проката |
| Периодичность контроля листового проката |
| Расположение концевых и аварийных выключателей механизмов на профилегибочном агрегате |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке профилегибочного агрегата |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков профилегибочного агрегата |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на профилегибочном агрегате |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Профилирование проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате  | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Выбор схемы маршрутов и параметров заданного профиля в соответствии с производственным заданием по профилированию проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Задача полосы в первую пару формирующих профиль валков периодически-поштучном профилегибочного агрегата |
| Управление работой механизмов профилирования проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Контроль соблюдения технологических параметров формирования профиля полосы  |
| Устранение отклонений формирования профиля полосы от заданных параметров |
| Контроль качества поверхности полосы  |
| Устранению дефектов полосы |
| Подача транспортеров готового профиля в промасливающую машину форсуночного типа |
| Подача рольгангом профилей на инспекционный стол агрегата по профилированию проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Подача годных профилей на штабелирующий укладчик  |
| Ведение агрегатного журнала и учета документации рабочего места вальцовщика агрегата по профилированию проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Необходимые умения | Контролировать визуальными или инструментальными способами работоспособность профилегибочного агрегата |
| Задавать исходную информацию в автоматизированную систему управления профилегибочного агрегата |
| Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса агрегата по профилированию проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате от установленных значений  |
| Центровать полосу проводками и вертикальными роликами правильной машины агрегата по профилированию проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Регулировать нагрузки на двигатель главного привода агрегата по профилированию проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Корректировать интенсивность подачи охлаждающей жидкости валков |
| Управлять системой автоматического контроля и регулирования профилегиба на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Оптимизировать режим профилирования полосы с максимальной производительностью профилегибочного агрегата |
| Вести процесс профилирования полосы в ручном режиме управления |
| Определять причины появления дефектов на профиле полосы  |
| Устранять причины появления дефектов на профиле полосы |
| Управлять оборудованием и приборами в штатном режиме и в аварийных ситуациях |
| Выбирать оптимальную загрузку агрегата металлом в зависимости от состояния оборудования |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Необходимые знания | Основы теории холодной деформации металла |
| Техническая инструкция профилирования проката на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Марочный сортамент листового проката |
| Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Технологическая схема регулирования процесса профилирования полосы на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Перечень характеристик состояния оборудования, контролируемых в процессе работы |
| Кинематические и электрические схемы профилегибочного стана |
| Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации металла |
| Перечень контролируемых геометрических параметров готовой продукции  |
| Перечень возможных отклонений технологического процесса производства профильной продукции от заданных требований  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на профилегибочном агрегате |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на профилегибочном агрегате |
| Программное обеспечение рабочего места вальцовщика на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Другие характеристики | - |

**3.2.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Заключительные операции на периодически-поштучном профилегибочном агрегате | Код | B/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Отбор проб для проведения аттестационных испытаний профилированного листового проката |
| Сдача профилированного листового проката на контроль качества |
| Взвешивание профилированного листового проката  |
| Маркировка профилированного листового проката |
| Упаковка готовой продукции |
| Сбор отходов в контейнеры и емкости |
| Ведение погрузочно-разгрузочных работ в пределах имеющихся квалификаций |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Необходимые умения | Проверять исправность весов |
| Отбирать пробы для определения физико-механических свойств готового профиля  |
| Управлять подъемными сооружениями при погрузочно-разгрузочных работах |
| Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места вальцовщика профилегибочного агрегата |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации оборудования для взвешивания, маркировки и упаковки металла |
| Классификация отходов черных металлов |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков профилегибочного агрегата |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на профилегибочном агрегате |
| Программное обеспечение рабочего места на периодически-поштучном профилегибочном агрегате |
| Другие характеристики | - |

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

**4.1. Ответственная организация-разработчик**

|  |
| --- |
| 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 «Металлургический завод им.А.К.Серова», город Серов, Свердловская область |
| 3 | ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва |
| 4 | ООО «Корпорация Чермет», город Москва  |
| 5 | ПАО «Северсталь», город Череповец, Вологодская область |
| 6 | ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
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; 2004, № 35, ст. 3607; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2011, № 49, ст. 7031; 2013, № 48, ст. 6165, № 52, ст. 6986). [↑](#endnote-ref-3)
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). [↑](#endnote-ref-4)
5. 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). [↑](#endnote-ref-5)
6. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск № 7, раздел «Прокатное производство». [↑](#endnote-ref-6)
7. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-7)