УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «\_\_» \_\_\_\_\_\_2015 г. №\_\_\_

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Резчик горячего металла**

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

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc430956112)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 3](#_Toc430956113)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 5](#_Toc430956114)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса резки блюмов, слябов, квадратной и трубной заготовок на ножницах и пилах» 5](#_Toc430956115)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса резки рельс, балок в горячем состоянии салазковыми и маятниковыми пилами» 9](#_Toc430956116)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса резки горячекатаного толстолистового проката в горячем состоянии гильотинными ножницами, газовыми резаками» 13](#_Toc430956117)

[3.4 Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса резки проката в горячем состоянии на пресс-ножницах,гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и листовых станах» 18](#_Toc430956118)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 23](#_Toc430956119)

**I. Общие сведения**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Резка горячего металла на станах горячей прокатки |  |  |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Резка горячего металла на заданные размеры на станах горячей прокатки |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 3135 | Операторы технологических процессов производства металла | 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 24.10.3 | Производство листового горячекатаного стального проката |
| 24.10.6 | Производство сортового горячекатаного проката и катанки |
| 24.10.9 | Производство прочего проката из черных металлов, не включенного в другие группировки |
| 24.20 | Производство стальных труб, полых профилей и фитингов |
| (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 | Ведение технологического процесса резки блюмов, слябов, квадратной и трубной заготовок на ножницах и пилах | 3 | Выполнение подготовительных операций для резки на ножницах и пилах блюмов, слябов, квадратной и трубной заготовок | А/01.3 | 3 |
| Управление технологическим процессом резки блюмов, слябов, квадратной и круглой заготовок на ножницах и пилах | А/2.3 |
| Выполнение финишных операций резки блюмов, слябов, квадратной и трубной заготовок на ножницах и пилах | А/03.3 |
| B | Ведение технологического процесса резки рельс, балок в горячем состоянии салазковыми и маятниковыми пилами | 3 | Выполнение подготовительных операций резки на салазковых и маятниковых пилах рельс и балок в горячем состоянии  | B/01.3 | 3 |
| Управление технологическим процессом резки рельс и балок в горячем состоянии на салазковых и маятниковых пилах | B/02.3 |
| Выполнение финишных операций резки рельс и балок в горячем состоянии на салазковых и маятниковых пилах | В/03.3 |
| C | Ведение технологического процесса резки горячекатаного толстолистового проката в горячем состоянии гильотинными ножницами, газовыми резаками  | 3 | Выполнение подготовительных операций резки горячекатаного толстолистового проката в горячем состоянии гильотинными ножницами, газовыми резаками  | C/01.3 | 3 |
| Управление технологическим процессом резки горячекатаного толстолистового проката в горячем состоянии гильотинными ножницами, газовыми резаками | C/02.3 |
| Выполнение финишных операций резки горячекатаного толстолистового проката в горячем состоянии гильотинными ножницами, газовыми резаками | С/03.3 |
| D | Ведение технологического процесса резки проката в горячем состоянии на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и листовых станах | 3 | Выполнение подготовительных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах | D/01.3 | 3 |
| Управление технологическим процессом резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и листовых станах | D/02.3 |
| Выполнение финишных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах | D/03.3 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса резки блюмов, слябов, квадратной и трубной заготовок на ножницах и пилах | Код | A | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Резчик горячего металла 3-го разрядаРезчик горячего металла 4-го разрядаРезчик горячего металла 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту 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: - стропальщика и на право работы с грузоподъемными сооружениями[[5]](#endnote-5)  |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3135 | Операторы технологических процессов производства металла |
| 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| ЕТКС[[6]](#endnote-6) | § 92 | Резчик горячего металла 3-й разряд |
| § 93 | Резчик горячего металла 4-й разряд |
| § 94 | Резчик горячего металла 5-й разряд |
| ОКПДТР[[7]](#endnote-7) | 17889 | Резчик горячего металла |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных операций для резки на ножницах и пилах блюмов, слябов, квадратной и трубной заготовок | 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, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования участка резки горячего проката и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния оборудования, инструмента и приспособлений, автоматики, блокировок, сигнализации, плитного настила и ограждений для обеспечения безопасных условий труда на рабочем месте резчика горячего проката  |
| Проверка готовности к работе транспортных систем, состояния исполнительных и режущих механизмов, гидравлических систем |
| Проверка состояния ножей, дисков пил и их крепление |
| Смена ножей и пил |
| Проверка наличия и состояния тары под обрезь |
| Опробование механизмов резки на холостом ходу |
| Выставление линек и упоров для резки на заданный размер |
| Поддержание закрепленной территории, рабочего места и обслуживаемого оборудования в соответствии с требованиями охраны труда, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Выявлять визуально или с использованием приборов отклонение параметров текущего состояния оборудования и устройств по резке горячего металла от установленных значений  |
| Производить настройку режущего инструмента и приспособлений |
| Проверять состояние ножей, дисков пил и их крепление |
| Производить кантовку ножей и пил при их смене |
| Управлять подъемными сооружениями на участке резки горячего проката |
| Пользоваться мерительным инструментом |
| Устанавливать тару под обрезь согласно утвержденным требованиям |
| Проверять чистоту, освещение, пожарную безопасность, электробезопасность рабочих мест на соответствие установленным требованиям |
| Пользоваться средствами пожаротушения и аварийным инструментом при аварийных ситуациях на стане горячей прокатки |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке на ножницах и пилах блюмов, слябов, квадратной и трубной заготовок |
| Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегата резки |
| Порядок проверки исправности оборудования, пусковых и контрольно-измерительных приборов |
| Очередность резки партии проката в соответствии с производственным заданием |
| Требования к качеству проката, поступающего на резку |
| Правила установки режущего инструмента и приспособлений |
| Правила смены (кантовка) ножей и пил |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений на участке горячей резки проката |
| Требования бирочной системы для резчика горячего проката |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации ножниц и пил |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на стане горячей прокатки |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на стане горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом резки блюмов, слябов, квадратной и круглой заготовок на ножницах и пилах | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подача горячего металла от блюминга, заготовочного стана на ножницы и пилы для резки на блюмы, слябы, круглую и квадратную заготовку  |
| Обрезка переднего и заднего концов горячего проката |
| Резка темплетов для проведения испытаний |
| Резка горячего проката на блюмы, слябы, круглую и квадратную заготовку на заданный размер |
| Клеймение готового проката |
| Сталкивание блюмов, слябов, круглой и квадратной заготовки в накопитель  |
| Контроль подачи воды для охлаждения ножей и диска пил, поступления смазки во все узлы трения механизмов агрегата резки |
| Контроль качества реза горячекатаного проката |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Контролировать (визуально и с применением приборов) состояние оборудования |
| Управлять рольгангом для подачи горячего металла к ножницам и пилам |
| Отслеживать темп подачи горячего проката от блюминга на ножницы для резки на заданный размер |
| Управлять ножницами и пилой с пульта управления в ручном режиме |
| Регулировать подачу воды для охлаждения ножей и диска пил |
| Отслеживать поступление смазки во все узлы трения механизмов агрегата резки |
| Клеймить в торец готовый металл |
| Выявлять неисправности в обслуживаемом оборудовании |
| Производить настройку режущего инструмента |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы, порядок настройки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегата резки стана горячей прокатки |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке блюмов, слябов, квадратной и круглой заготовки горячего проката на обслуживаемых агрегатах |
| Требования к качеству порезанного проката  |
| Маркировка проката, сортамент и марки стали, поступающей на резку |
| Основы теории процесса резки горячего проката на ножницах и пилах |
| Величина обрезки концов раскатов в зависимости от марки стали и назначения проката |
| Рациональные способы резки раскатов разных сечений |
| Дефекты реза и поверхности раскатов  |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на стане горячей прокатки  |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации ножниц и пил  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на стане горячей прокатки |
| Требование охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Другие характеристики | - |

**3.1.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение финишных операций резки блюмов, слябов, квадратной и трубной заготовок на ножницах и пилах | Код | А/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Резка темплетов на образцы для проведения аттестационных испытаний порезанного проката |
| Клеймение, маркировка порезанных образцов |
| Упаковка и уборка порезанного проката |
| Транспортировка порезанного проката |
| Раздельное накопление отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Уборка рабочего места, закрепленной территории и оборудования |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Отбирать пробы для проведения аттестационных испытаний готового проката |
| Проверять работоспособность весов для взвешивания проката |
| Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки порезанного проката |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Порядок отбора образцов для проведения аттестационных испытаний готового проката |
| Требования к качеству готовой металлопродукции |
| Требования по эксплуатации весов для взвешивания проката |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий стана горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката  |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса резки рельс, балок в горячем состоянии салазковыми и маятниковыми пилами | Код | B | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Резчик горячего металла 3-го разрядаРезчик горячего металла 4-го разрядаРезчик горячего металла 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту 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:- стропальщика - на право допуска к работе по II группе по электробезопасности[[8]](#endnote-8)  |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3135 | Операторы технологических процессов производства металла |
| 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| ЕТКС | § 92 | Резчик горячего металла 3-й разряд |
| § 93 | Резчик горячего металла 4-й разряд |
| § 94 | Резчик горячего металла 5-й разряд |
| ОКПДТР | 17889 | Резчик горячего металла |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных операций резки на салазковых и маятниковых пилах рельс и балок в горячем состоянии  | 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 графике прокатки и сортаменте прокатываемого металла, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования резки горячего проката и принятых мерах по их устранению |
| Осмотр состояния оборудования, инструмента и приспособлений для производства работ, автоматики, блокировок, сигнализации, плитового настила и ограждений для обеспечения безопасных условий труда на рабочем месте резчика горячего проката |
| Проверка готовности к работе транспортных систем, состояния исполнительных и режущих механизмов, гидравлических систем |
| Проверять состояние дисковых пил и их крепление |
| Смена дисков пил |
| Проверка наличия и состояние тары под обрезь |
| Опробование работы механизмов резки на холостом ходу |
| Выставление линеек и упоров для резки на заданный размер |
| Поддержание закрепленной территории, рабочего места и обслуживаемого оборудования в соответствии с требованиями охраны труда, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Выявлять отклонение параметров текущего состояния оборудования и устройств по резке в горячем состоянии рельс и бадок на пилах |
| Производить настройку режущего инструмента и приспособлений |
| Производить смену дисков пил |
| Управлять подъемными сооружениями в пределах профессиональной компетенции |
| Пользоваться мерительным инструментом |
| Устанавливать тару под обрезь согласно утвержденным требованиям |
| Проверять чистоту, освещение, пожарную безопасность, электробезопасность рабочих мест на соответствие установленным требованиям |
| Пользоваться средствами пожаротушения и аварийным инструментом при аварийных ситуациях на стане горячей прокатки |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке на дисковых ножницах рельс и балок в горячем состоянии |
| Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегата резки горячего проката |
| Порядок проверки исправности оборудования, пусковых и контрольно-измерительных приборов |
| Очередность резки партии металла в соответствии с производственным заданием |
| Требования к качеству металла, поступающего на резку |
| Правила настройки режущего инструмента и приспособлений |
| Правила смены дисков пил |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| Требования бирочной системы для резчика горячего проката |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации стана горячей прокатки |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на стане горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом резки рельс и балок в горячем состоянии на салазковых и маятниковых пилах | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Управление рольгангом подачи горячего металла к пилам |
| Подача рельс и балок в горячем состоянии на дисковую пилу |
| Управление пилой с пульта в ручном режиме |
| Обрезка переднего и заднего концов горячего проката |
| Резка темплетов для проведения испытаний |
| Резка в горячем состоянии рельс и балок на заданные размеры |
| Подача порезанного проката на участок холодильника  |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений |
| Контролировать (визуально и с применением приборов) состояние оборудования |
| Отслеживать темп подачи горячего проката от клети стана на пилы для резки рельс и балок заданной длины |
| Регулировать подачу воды для охлаждения диска пил, поступление смазки во все узлы трения механизмов агрегата резки  |
| Производить отбор темплетов для проведения испытаний |
| Выявлять неисправности в обслуживаемом оборудовании |
| Производить наладку, подналадку, смену режущего инструмента |
| Производить рациональный раскрой полосы на мерные длины  |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке рельс и балок в горячем состоянии  |
| Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегата резки |
| Требования к качеству порезанного проката |
| Маркировка металла, сортамент и марки стали |
| Основы процесса резки горячего металла на пилах |
| Величина обрезки концов раскатов в зависимости от марки стали и назначения проката |
| Рациональные способы резки раскатов разных сечений |
| Виды и дефекты реза и поверхности раскатов  |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| Требования бирочной системы стана горячего проката |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации агрегата резки  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на стане горячего проката |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки  |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Другие характеристики | - |

**3.2.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение финишных операций резки рельс и балок в горячем состоянии на салазковых и маятниковых пилах | Код | В/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Осмотр остывшего проката на соответствие требованиям технических условий |
| Клеймение заготовок для испытаний |
| Отгрузка обрези в вагоны |
| Уборка рабочего места, закрепленной территории и оборудования |
| Профилактика обслуживаемого оборудования |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Принимать участие в точном учете раскроя проката |
| Проверять работоспособность весов для взвешивания металла |
| Производить профилактику обслуживаемого оборудования |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Требования к качеству готовой металлопродукции |
| Требования бирочной системы стана горячей прокатки |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий стана горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности стана горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса резки горячекатаного толстолистового проката в горячем состоянии гильотинными ножницами, газовыми резаками  | Код | С | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Резчик горячего металла 3-го разрядаРезчик горячего металла 4-го разрядаРезчик горячего металла 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту 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 грузоподъемными сооружениями  |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3135 | Операторы технологических процессов производства металла |
| 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| ЕТКС | § 92 | Резчик горячего металла 3-й разряд |
| § 93 | Резчик горячего металла 4-й разряд |
| § 94 | Резчик горячего металла 5-й разряд |
| ОКПДТР | 17889 | Резчик горячего металла |

**3.3.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных операций резки горячекатаного толстолистового проката в горячем состоянии гильотинными ножницами, газовыми резаками  | Код | С/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 графике прокатки и сортаменте прокатываемого металла, состоянии рабочего места резчика горячего проката, неполадках в работе обслуживаемого оборудования резки горячего проката и принятых мерах по их устранению |
| Осмотр состояния оборудования, инструмента и приспособлений для производства работ, автоматики, блокировок, сигнализации, плитового настила и ограждений, аварийного инструмента для обеспечения безопасных условий труда на рабочем месте участка резки горячего проката |
| Проверка готовности к работе транспортных систем, состояния исполнительных и режущих механизмов, гидравлических систем |
| Осмотр состояния ножей и их крепление |
| Смена ножей  |
| Проверка наличия и состояние тары под обрезь |
| Опробование механизмов на холостом ходу |
| Выставление линеек и упоров для резки на заданный размер |
| Поддержание закрепленной территории, рабочего места и обслуживаемого оборудования в соответствии с требованиями охраны труда, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Выявлять отклонение параметров текущего состояния оборудования и устройств по резке в горячем состоянии толстолистового горячекатаного проката |
| Производить настройку режущего инструмента и приспособлений |
| Проверять пригодность к работе ножей и их крепление |
| Производить кантовку ножей при их смене |
| Управлять подъемными сооружениями в пределах профессиональной компетенции |
| Пользоваться мерительным инструментом |
| Устанавливать тару под обрезь согласно утвержденным требованиям |
| Пользоваться средствами пожаротушения и аварийным инструментом при аварийных ситуациях на участке резки горячего проката |
| Пользоваться программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке на гильотинных ножницах толстолистового горячекатаного металла в горячем состоянии |
| Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегата резки горячего проката |
| Порядок проверки исправности оборудования, пусковых и контрольно-измерительных приборов |
| Очередность резки партии металла в соответствии с производственным заданием |
| Требования к качеству металла, поступающего на резку |
| Правила настройки режущего инструмента и приспособлений |
| Правила смены (кантовка) ножей |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| Требования бирочной системы стана горячего проката |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации гильотинных ножниц стана горячего проката |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на стане горячего проката |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности стана горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Другие характеристики | - |

**3.3.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом резки горячекатаного толстолистового проката в горячем состоянии гильотинными ножницами, газовыми резаками | Код | C/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подача толстолистового горячекатаного проката к гильотинным ножницам продольной и поперечной резки |
| Проверка наладки гильотинных ножниц |
| Обрезка переднего и заднего концов горячего проката |
| Резка темплетов для проведения испытаний |
| Резка в горячем состоянии толстолистового металла на заданные размеры по длине |
| Резка в горячем состоянии толстолистового металла на заданные размеры по ширине |
| Клеймение порезанного проката |
| Сталкивание листов в накопитель  |
| Подача порезанных листов рольгангом к печи термообработки |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений |
| Контролировать (визуально и с применением приборов) состояние оборудования |
| Управлять рольгангом для подачи горячего металла к гильотинным ножницам |
| Отслеживать темп подачи горячего проката от стана к ножницам для резки  |
| Управлять гильотинными ножницами с пульта управления  |
| Обеспечивать заданное поступление технической воды для охлаждения ножей |
| Обеспечивать поступление смазки во все узлы трения механизмов агрегата резки |
| Производить отбор темплетов для проведения испытаний |
| Производить клеймение порезанного горячекатаного толстолистового проката |
| Устранять неисправности в обслуживаемом оборудовании |
| Производить подналадку режущего инструмента |
| Производить рациональный раскрой полосы на мерные длины  |
| Пользоваться программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке толстолистового проката в горячем состоянии  |
| Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегата резки |
| Требования к качеству порезанного металла  |
| Маркировка металла, сортамент и марки стали |
| Основы процесса резки горячего металла на гильотинных ножницах |
| Величина обрезки концов раскатов в зависимости от марки стали и назначения проката |
| Рациональные способы резки раскатов разных сечений |
| Виды и дефекты реза и поверхности раскатов  |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| Требования бирочной системы стана горячего проката |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации гильотинных ножей  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на стане горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности стана горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Другие характеристики | - |

**3.3.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение финишных операций резки горячекатаного толстолистового проката в горячем состоянии гильотинными ножницами, газовыми резаками | Код | С/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 порезанного металла |
| Взвешивание, клеймение, маркировка порезанного металла  |
| Упаковка порезанного металла |
| Раздельное накопление отходов (по группам и видам) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Уборка рабочего места, закрепленной территории и оборудования |
| Профилактика обслуживаемого оборудования |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Отбирать пробы для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| Проверять работоспособность весов для взвешивания металла |
| Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки порезанного металла |
| Производить профилактику обслуживаемого оборудования |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Порядок отбора проб для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| Требования к качеству готовой металлопродукции |
| Правила пользования весами для взвешивания металла |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий стана горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Другие характеристики | - |

## 3.4 Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса резки проката в горячем состоянии на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и листовых станах | Код | D | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Резчик горячего металла 3-го разрядаРезчик горячего металла 4-го разрядаРезчик горячего металла 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту 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 грузоподъемными сооружениями |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3135 | Операторы технологических процессов производства металла |
| 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| ЕТКС | § 92 | Резчик горячего металла 3-й разряд |
| § 93 | Резчик горячего металла 4-й разряд |
| § 94 | Резчик горячего металла 5-й разряд |
| ОКПДТР | 17889 | Резчик горячего металла |

**3.4.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах | Код | D/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 графике прокатки и сортаменте прокатываемого металла, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования резки горячего проката и принятых мерах по их устранению |
| Осмотр состояния оборудования, инструмента и приспособлений для производства работ, автоматики, блокировок, сигнализации, плитового настила и ограждений для обеспечения безопасных условий труда на рабочем месте участка резки горячего проката |
| Осмотр состояния ножей и их крепление |
| Смена (кантовка) плоских и дисковых ножей  |
| Проверка наличия и состояние тары под обрезь |
| Проверка готовности к работе транспортных систем |
| Опробование механизмов на холостом ходу |
| Выставление линеек и упоров для резки на заданный размер |
| Поддержание закрепленной территории, рабочего места и обслуживаемого оборудования в соответствии с требованиями охраны труда, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Выявлять отклонение параметров текущего состояния оборудования и устройств по резке в горячем состоянии металла на непрерывных сортовых и листовых станах |
| Производить настройку режущего инструмента и приспособлений |
| Проверять пригодность к работе ножей и их крепление |
| Производить смену (кантовку) ножей |
| Управлять подъемными сооружениями в пределах профессиональной компетенции |
| Пользоваться мерительным инструментом |
| Устанавливать тару под обрезь согласно утвержденным требованиям |
| Пользоваться средствами пожаротушения и аварийным инструментом при аварийных ситуациях на стане горячей прокатки |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах  |
| Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегатов резки горячего проката |
| Порядок проверки исправности оборудования, пусковых и контрольно-измерительных приборов |
| Очередность резки партии металла в соответствии с производственным заданием |
| Требования к качеству металла, поступающего на резку |
| Правила настройки режущего инструмента и приспособлений |
| Правила смены (кантовка) ножей |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| Требования бирочной системы стана горячей прокатки |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации стана горячей прокатки  |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на стане горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности стана горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Другие характеристики | - |

**3.4.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и листовых станах | Код | D/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подача сортового и листового металла в нагретом состоянии к пресс-ножницам, гильотинным, летучим, дисковым ножницам |
| Управление рольгангом для подачи горячего проката |
| Обрезка переднего и заднего концов горячего проката |
| Резка в горячем состоянии сортового металла на заданные размеры по длине |
| Контроль качества реза |
| Смена режущего инструмента |
| Обрезка кромок в горячем состоянии листового проката на заданные размеры по ширине |
| Подача шлепперами прутков сортового металла на холодильник |
| Подача сортового металла на моталки для смотки в бунт |
| Подача полосы проката рольгангом на моталки для смотки в рулон |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений |
| Контролировать (визуально и с применением приборов) состояние оборудования стана горячей прокатки |
| Соблюдать темп подачи горячего металла от клети стана на ножницы для резки заданного размера  |
| Управлять ножницами с пульта управления в ручном режиме |
| Обеспечивать заданное поступление технической воды для охлаждения ножей |
| Обеспечивать поступление смазки во все узлы трения механизмов агрегата резки |
| Устранять неисправности в обслуживаемом оборудовании |
| Производить наладку( подналадку ) режущего инструмента |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке металла в горячем состоянии  |
| Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегата резки |
| Требования к качеству порезанного металла  |
| Маркировка металла, сортамент и марки стали |
| Основы процесса резки горячего металла на ножницах |
| Величина обрезки концов раскатов в зависимости от марки стали и назначения проката |
| Рациональные способы резки раскатов разных сечений |
| Виды и дефекты реза и поверхности раскатов  |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| Требования бирочной системы стана горячей прокатки |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации гильотинных ножей  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на стане горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности стана горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| Другие характеристики | - |

**3.4.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение финишных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах | Код | D/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 порезанного металла |
| Взвешивание, клеймение, маркировка порезанного металла  |
| Упаковка порезанного металла |
| Транспортировка порезанного металла |
| Раздельное накопление отходов (по группам и видам) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Уборка рабочего места, закрепленной территории и оборудования |
| Профилактика обслуживаемого оборудования |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места резчика горячего проката |
| Необходимые умения | Отбирать пробы для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| Проверять работоспособность весов для взвешивания металла |
| Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки порезанного проката |
| Производить профилактику обслуживаемого оборудования |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места резчика горячего металла |
| Необходимые знания | Порядок отбора проб для проведения аттестационных испытаний готового проката |
| Требования к качеству готовой металлопродукции |
| Правила пользования весами для взвешивания металла |
| Требования бирочной системы стана горячей прокатки  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на стане горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на стане горячей прокатки |
| Программное обеспечение рабочего места резчика горячего проката |
| 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 | АО «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская область |
| 2 | ОАО «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат», город Нижний Тагил, Свердловская область |
| 3 | ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат», город Магнитогорск, Челябинская область |
| 4 | ОАО «Металлургический завод им.А.К.Серова», город Серов, Свердловская область |
| 5 | ОАО «Металлургический завод «Электросталь», город Электросталь, Московская область |
| 6 | ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат», город Старый Оскол, Белгородская область |
| 7 | ОАО «Трубная металлургическая компания», город Москва |
| 8 | ОАО «Уральская сталь», город Новотроицк, Оренбургская область |
| 9 | ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва |
| 10 | ООО «Корпорация Чермет», город Москва |
| 11 | ПАО «Северсталь», город Череповец, Вологодская область |
| 12 | 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 «Общие профессии черной металлургии». [↑](#endnote-ref-6)
7. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-7)
8. Приказ Минэнерго России от 13 января 2003 г. № 6 «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (зарегистрирован Минюстом России 22 января 2003 г., регистрационный № 4145). [↑](#endnote-ref-8)