



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 45-782

от 27 февраля 2017 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

*1 февраля 2017 г.*

№ 1264

Москва

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. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002), приказываю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Вальцовщик цветных металлов».

Министр

М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА

Консультант общего отдела Документа

управления делами

1.02

*20.02.*

О.А. Неселова



УТВЕРЖДЕН  
приказом Министерства  
труда и социальной защиты  
Российской Федерации  
от « 1 » февраля 2017 г. № 1264

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

## Вальцовщик цветных металлов

897

Регистрационный номер

### Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) .....	2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов».....	3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах цветных металлов и сплавов» .....	7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетьевых и многовалковых трехклетьевых автоматизированных, реверсивных станах» .....	12
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта .....	17

### I. Общие сведения

27.060

Код

Производство холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов

(наименование вида профессиональной деятельности)

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов заданных характеристик

Группа занятий:

8121	Операторы металлургических установок	-	-
(код ОКЗ <sup>1</sup> )	(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 <sup>2</sup> )	(наименование вида экономической деятельности)

**П. 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 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	A/01.2	2
			Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	A/02.2	2
B	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	B/01.3	3
			Управление процессом холодной прокатки по производству листа и полосы из цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых листовых станах	B/02.3	3
C	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	C/01.4	4
			Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированных трехклетевых многовалковых прокатных станах	C/02.4	4

### III. Характеристика обобщенных трудовых функций

#### 3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов		Код	A	Уровень квалификации	2			
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/> Заманствовано 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 <sup>3</sup> Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации <sup>4</sup> Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности <sup>5</sup> Наличие удостоверения стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями <sup>6</sup>								
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляется 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 металлоплавильных установок
ЕТКС <sup>7</sup>	§ 3	Вальцовщик холодного металла 2-го разряда
	§ 4	Вальцовщик холодного металла 3-го разряда
ОКПДТР <sup>8</sup>	11357	Вальцовщик холодного металла

### 3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов		Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	<input checked="" type="checkbox"/> Оригинал <input type="checkbox"/> Заимствовано из оригинала		Код оригинала		Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>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</p> <p>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</p> <p>Подготовка к работе приспособлений и оснастки на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Проверка заготовки на соответствие основным требованиям нормативно-технической документации для переработки на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Подготовка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов к капитальному и текущему ремонту и приемка его после ремонта</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>					
Необходимые умения	<p>Определять порядок подачи заготовки поплавочно в соответствии со сменным заданием на станы холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Выявлять неисправности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, чалочных приспособлений, противопожарного оборудования участка станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающей на холодную прокатку заготовки из цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>					
Необходимые знания	<p>Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Правила эксплуатации станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основы технологического процесса холодной прокатки цветных</p>					

	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 <input checked="" type="checkbox"/> Займствовано 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

	<p>металлов и сплавов</p> <p>Подача заготовки на стан холодной прокатки цветных металлов и сплавов и уборка готового холоднокатаного проката</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые умения	<p>Устранять неисправности обслуживаемого оборудования на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов в пределах своей компетенции</p> <p>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</p> <p>Пользоваться мерительным инструментом при проверке качества комплектов прокатных валков при перевалке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки к стану холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Применять программное обеспечение рабочего места стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые знания	<p>Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Правила эксплуатации станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основы технологического процесса холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основные характеристики двигателей сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Режимы обжатия металла по клетям при холодной прокатке на сортовых двух- и трехвалковых непрерывных станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Калибровка валков станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов</p> <p>Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на станах холодной прокатки</p> <p>Стандарты и технические условия на холоднокатаный прокат цветных металлов и сплавов</p> <p>Виды и причины возникновения брака и способы их устранения на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Требования бирочной системы при работе на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>

	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	B	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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
--	--

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 осуществляется 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 металлоплавильных 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	<input checked="" type="checkbox"/> Оригинал <input type="checkbox"/> Зимствовано 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 привода на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов					
	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					
	Регулирование подачи смазки на валки сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов					
	Уборка толкателем раскroя в приемный карман на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов					
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов					
Необходимые умения	Выбирать оптимальную схему подбора калибров по проходам холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов					
	Подбирать оптимальную скорость холодной прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на сортовых станах цветных металлов и сплавов					
	Определять с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов					
	Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов					
	Определять причины образования дефектов на прутках, профилях и принимать необходимые меры для их устранения на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов					
	Определять темп работы оборудования сортового стана для обеспечения оптимального производства холоднокатаного проката прутков и профилей цветных металлов и сплавов					
	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
	Применять программное обеспечение рабочего места сортового стана холодной прокатки прутков и профилей цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемых сортовых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации сортовых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила эксплуатации вспомогательных механизмов станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологическая инструкция по производству прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	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 станах 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	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/> Заимствовано из оригинала		Код оригинала		Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Подача заготовки на линию прокатки двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Подача заготовки в раствор клети прокатных валков двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Выбор необходимого темпа холодной прокатки для данной марки цветного металла или сплава на двух- и многовалковых станах</p> <p>Ведение режима обжатий металла по проходам, управление нажимным устройством, сматывателем на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатель главного привода двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Корректировка режима холодной прокатки цветного металла и сплава на двух- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>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</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка двух- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>					
Необходимые умения	<p>Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам холодной прокатки листов, полос цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах</p> <p>Подбирать оптимальные параметры холодной прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах</p> <p>Определять с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования при холодной прокатке цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах</p> <p>Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых листов, полос цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых станах</p> <p>Определять причины образования дефектов на холоднокатаном прокате цветных металлов на двух- и многовалковых станах и принимать необходимые меры по их устранению</p> <p>Определять темп работы оборудования стана для обеспечения оптимального производства холоднокатаного проката цветных металлов</p>					

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

### 3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетевых и многовалковых трехклетевых автоматизированных, реверсивных станах		Код	C	Уровень квалификации	4						
Происхождение обобщенной трудовой функции	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">Оригинал</td> <td style="width: 25%; text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width: 50%;">Заимствовано из оригинала</td> </tr> </table>		Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала	Код оригинала		Регистрационный номер профессионального стандарта				
Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала										
Возможные наименования должностей, профессий	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Вальцовщик холодного металла 4-го разряда</td> <td style="width: 15%;">Вальцовщик холодного металла 5-го разряда</td> <td style="width: 15%;">Вальцовщик холодного металла 6-го разряда</td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;"></td> </tr> </table>						Вальцовщик холодного металла 4-го разряда	Вальцовщик холодного металла 5-го разряда	Вальцовщик холодного металла 6-го разряда			
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	<p>Лица не моложе 18 лет</p> <p>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации</p> <p>Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности</p> <p>Наличие удостоверений стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями</p>											
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляется 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 металлоплавильных 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	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/> Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
--------------------------------	--	---------------	---

Трудовые действия	<p>Проводка переднего конца полосы в рабочие валки и заправка ее в барабан моталки реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Включение летучих микрометров реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Ведение технологического процесса холодной прокатки лент цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах</p> <p>Ведение технологического процесса холодной прокатки в сдвоенном виде фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах</p> <p>Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Ведение промывки сдвоенной полосы фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые умения	<p>Осуществлять холодную прокатку ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Вносить вручную корректировку в системы управления холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах</p> <p>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</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения, пользоваться аварийным инструментом в 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	<p>Проводка переднего конца полосы в прокатные клети и заправка ее в барабан моталки на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>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</p> <p>Включение систем автоматического контроля регулирования прокатки на автоматизированном, реверсивном четырех валковом стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Ведение технологического процесса холодной прокатки лент в рулоне цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане</p> <p>Ведение технологического процесса холодной прокатки фольги в сваренном виде цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане</p> <p>Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p> <p>Ведение процесса промывки фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
Необходимые умения	<p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>Вносить корректировку в программу автоматической системы управления холодной прокаткой ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане</p> <p>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</p> <p>Применять программное обеспечение рабочего места участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов</p>
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 холоднокатанный 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

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

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

<sup>3</sup> Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666).

<sup>4</sup> Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Министром России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Министром России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Министром России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

<sup>5</sup> Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Министром России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Министром России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

<sup>6</sup> 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 Министром России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Министром России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

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

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