



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 45782

от 27 февраля 2017.

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

19 февраля 2017.

Москва

№ 126н

**Об утверждении профессионального стандарта
«Вальцовщик цветных металлов»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Вальцовщик цветных металлов».

Министр

М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА	
Консультант общего отдела Документов	
управления делами	О.А. Нефедова
1.02	20 18 г.



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

Производство холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов
(наименование вида профессиональной деятельности)

27.060

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов заданных характеристик

Группа занятий:

8121	Операторы металлургических установок	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.42	Производство алюминия
24.43	Производство свинца, цинка и олова
24.44	Производство меди
24.45	Производство прочих цветных металлов
(код ОКВЭД ²)	(наименование вида экономической деятельности)

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

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов		Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 2-го разряда Вальцовщик холодного металла 3-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих					
Требования к опыту практической работы	-					
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет ³ Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ⁴ Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности ⁵ Наличие удостоверения стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями ⁶					
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС ⁷	§ 3	Вальцовщик холодного металла 2-го разряда
	§ 4	Вальцовщик холодного металла 3-го разряда
ОКПДТР ⁸	11357	Вальцовщик холодного металла

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
----------	---	---------------------------	--	---------------	---

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

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

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка качества подготовленных комплектов прокатных валков, клетей для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков стана холодной прокатки цветных

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

	Программное обеспечение рабочего места участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах цветных металлов и сплавов		Код	В	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда Вальцовщик холодного металла 5-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих					
Требования к опыту практической работы	Не менее года работы по техническому обслуживанию стана холодной прокатки					
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверения стропальщика или допуска на право работы с подъемными сооружениями					
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности					

Дополнительные характеристики

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

2.2.1. Трудовая функция

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

Происхождение трудовой функции

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

2.2.2. Трудовая функция

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

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

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

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

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетевых и многовалковых трехклетевых автоматизированных, реверсивных станах		Код	С	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Х	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда Вальцовщик холодного металла 5-го разряда Вальцовщик холодного металла 6-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих					
Требования к опыту практической работы	Не менее года работы по техническому обслуживанию стана холодной прокатки					
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Наличие удостоверений стропальщика или допуска работы с подъемными сооружениями					
Другие характеристики	Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
ЕТКС	§ 3	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда
	§ 4	Вальцовщик холодного металла 5-го разряда
	§ 5	Вальцовщик холодного металла 6-го разряда
ОКПДТР	11357	Вальцовщик холодного металла

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на одноклетьевых четырех- и многовалковых реверсивных станах	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Проводка переднего конца полосы в рабочие валки и заправка ее в барабан моталки реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Включение летучих микрометров реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение технологического процесса холодной прокатки лент цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах
	Ведение технологического процесса холодной прокатки в сдвоенном виде фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах
	Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение промывки сдвоенной полосы фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Осуществлять холодную прокатку ленты, фольги на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Вносить вручную корректировку в системы управления холодной прокатки ленты, фольги цветных металлов и сплавов на реверсивных четырех- и многовалковых станах
	Определять причины появления дефектов на ленте, фольге и принимать необходимые меры по их устранению на реверсивных четырех- и многовалковых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения, пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на участке реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места участка реверсивных четырех- и многовалковых станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
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 обжата 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 трехклетевых многовалковых прокатных станах	Код	D/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Проводка переднего конца полосы в прокатные клетки и заправка ее в барабан моталки на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Введение в автоматическую систему параметров прокатки ленты, фольги в соответствии с технологической инструкцией на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Включение систем автоматического контроля регулирования прокатки на автоматизированном, реверсивном четырех валковом стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение технологического процесса холодной прокатки лент в рулоне цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Ведение технологического процесса холодной прокатки фольги в сдвоенном виде цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Корректировка технологических параметров прокатки ленты, фольги на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение процесса промывки фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Выбирать рациональную схему прокатки ленты и фольги, профилировку и шероховатость поверхности рабочих валков в соответствии с технологической инструкцией на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Осуществлять холодную прокатку ленты, фольги в автоматическом и в ручном режиме управления на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять причины появления дефектов на ленте, фольге и принимать необходимые меры по их устранению на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Вносить корректировку в программу автоматической системы управления холодной прокаткой ленты, фольги цветных металлов и сплавов на автоматизированном многоклетьевом и многовалковом прокатном стане
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на участке автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Применять программное обеспечение рабочего места участка автоматизированного многоклетьевого и многовалкового прокатного стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности и схема управления обслуживаемого автоматизированного многоклетьевого и

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

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийское объединение работодателей «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва	
Управляющий директор Управления развития квалификаций	Смирнова Юлия Валерьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ОАО «НТЦ «Промышленная безопасность», город Москва
2	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
3	ООО «Корпорация Чермет», город Москва
4	ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 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).

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).

⁵ 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 Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

⁶ 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) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

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

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