



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 35674

от 23 января 2015.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

П Р И К А З

14 декабря 2014г.

№ 10204

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Оператор машины непрерывного литья заготовок»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения 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), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Оператор машины непрерывного литья заготовок».

Министр

М.А. Топилин

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «17» декабря 2014 г. № 1020/н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор машины непрерывного литья заготовок

300

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Управление машиной непрерывной разливки стали
(наименование вида профессиональной деятельности)

27.013

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Производство непрерывнолитой заготовки стали квадратного, прямоугольного и круглого сечений

Группа занятий:

8122

(код ОКЗ¹)

Аппаратчики, плавильщики, литейщики и прокатчики

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.10.2

(код ОКВЭД²)

Производство стали в слитках

(наименование вида экономической деятельности)

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

| Обобщенные трудовые функции | | | Трудовые функции | | |
|-----------------------------|---|----------------------|---|--------|-----------------------------------|
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | Обеспечение работоспособного состояния машины непрерывного литья заготовок | 3 | Проверка технического состояния кристаллизатора машины непрерывного литья заготовок и подготовка его к разливке | A/01.3 | 3 |
| | | | Техническое обслуживание и ремонт машины непрерывного литья заготовок | A/02.3 | 3 |
| В | Обеспечение оптимальных параметров работы машины непрерывного литья заготовок | 4 | Подготовка к ведению процесса разливки стали на машине непрерывного литья заготовок | B/01.4 | 4 |
| | | | Управление механизмами машины непрерывного литья заготовок и системами вторичного охлаждения | B/02.4 | 4 |
| | | | Управление механизмами газовой резки заготовок на мерные длины, удаления грата и маркировки заготовок | B/03.4 | 4 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обеспечение работоспособного состояния машины непрерывного литья заготовок | Код | A | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|-----------------------------------|--|
| Возможные наименования должностей | Оператор машины непрерывного литья заготовок 4-го разряда Оператор машины непрерывного литья заготовок 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 Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ⁴ Наличие удостоверений: - стропальщика; - газорезчика; - на допуск к работе с электроустановками напряжением до 1000 В; - на право работы с сосудами, работающими под давлением; - на право допуска к эксплуатации газокислотных горелок; - на право допуска к эксплуатации и ремонту объектов газового хозяйства металлургических организаций и производств, трубопроводов газообразного кислорода, азота, аргона |
|---------------------------------|--|

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------|--|
| ОКЗ | 8122 | Аппаратчики, плавильщики, литейщики и прокатчики |
| ЕТКС ⁵ | § 18 | Оператор машины непрерывного литья заготовок, 4 разряд |
| | § 19 | Оператор машины непрерывного литья заготовок, 5 разряд |

3.1.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|------------------------------------|---|
| Наименование | Проверка технического состояния кристаллизатора машины непрерывного литья заготовок и подготовка его к разливке | Код | A/01.3 | Уровень (полууровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|------------------------------------|---|

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

| | |
|---|--|
| Трудовые действия | Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| | Очистка кристаллизатора после разливки от остатков металла, скрапа, шлака и шлаковой смеси, осмотр его и, при необходимости, установка нового кристаллизатора на машину непрерывного литья заготовок |
| | Осмотр и проверка состояния роликов подвески кристаллизаторов и форсунок между ними |
| | Проверка выставки кристаллизатора по вертикальной и горизонтальной оси, герметичности узлов подвода и работы электродвигателей, воды на систему охлаждения кристаллизатора |
| | Подключение к водяной магистрали |
| | Осмотр и проверка состояния рабочих стенок сборных или гильзовых кристаллизаторов с целью выявления износа или дефектов, которые могут привести к браку заготовки или вызвать аварию |
| | Осмотр и проверка состояния стыков рабочих плит сборных кристаллизаторов на наличие или отсутствие зазоров между ними |
| | Проверка и регулировка ширины слитка и конусности сборных кристаллизаторов |
| | Настройка и проверка механизмов автоматической смазки кристаллизатора |
| | Проверка работы механизмов возвратно-поступательного движения кристаллизатора |
| | Заведение затравки в кристаллизатор машины непрерывного литья заготовок и ее подготовка к разливке |
| | Проверка, очистка и замена (при необходимости) затравки |
| | Устранение зазоров между затравкой и стенками кристаллизатора |
| | Установка на затравку специальных холодильников и нанесение специальной обмазки |
| | Необходимые умения |
| Уборка рабочего места и закрепленных территорий | |
| Производить контрольные замеры конусности кристаллизаторов и ее настройку в соответствии с заданными значениями | |
| | Владеть визуальным, инструментальным, приборным методами контроля параметров в процессе эксплуатации оборудования |

| | |
|-----------------------|---|
| | Проверять работу механизмов автоматической смазки кристаллизатора Проверять работу механизма возвратно-поступательного движения кристаллизаторов Производить ввод головки затравки в кристаллизатор и устанавливать на нее холодильник Пользоваться программным обеспечением оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые знания | Производственная, производственно-техническая инструкции Значения заданных режимов качания кристаллизаторов для различного размерно-марочного сортамента заготовок Порядок проведения контрольных замеров конусности, выставки по оси, зазоров между плитами, оценки состояния рабочей поверхности кристаллизаторов и настройки в соответствии с заданными значениями Последовательность действий в случае выявления отклонения контролируемых качественных характеристик от нормы Схемы аварийной сигнализации и блокировок при нарушениях установленных режимов работы оборудования машины непрерывного литья заготовок Меры безопасности при организации и выполнении газоопасных работ Инструкция по охране труда (оператора, стропальщика, газорезчика) Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Техническое обслуживание и ремонт машины непрерывного литья заготовок | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| | Выполнение профилактических осмотров и текущих ремонтов оборудования машины непрерывного литья заготовок |
| | Проверка давления воды по приборам учета контуров системы вторичного охлаждения, участие в проверке характера распыления и формы факела форсунок системы вторичного охлаждения слитка, ремонт коллекторов, прочистка или замена форсунок |
| | Проверка работы контрольно-измерительных и управляющих систем запорной арматуры, гидравлической системы, готовности газорезки, электропривода и систем энергообеспечения |
| | Выполнение вспомогательных операций при настройке и проверке |

| | |
|--------------------|---|
| | <p>размеров между роликами технологической оси машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Проверка исправности машин и механизмов газовой резки, перемещения резаков, мундштуков</p> <p>Проверка значений давления газа и кислорода на соответствие заданным значениям</p> <p>Проверка состояния и работоспособности поворотных столов, сталквателей, пакетировщиков, отводящих рольгангов</p> <p>Очистка оборудования машины непрерывного литья заготовок от окалины, шлака и шлама</p> <p>Очистка от окалины и шлама сбросных лотков, туннелей</p> <p>Проверка состояния и работоспособности маркировочных машин, рольгангов, упоров передаточных тележек</p> <p>Уборка рабочего места и закрепленных территорий</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора машины непрерывного литья заготовок</p> |
| Необходимые умения | <p>Пользоваться системой связи и сигнализации основных пультов управления машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Владеть способами синхронизации и настройки резаков, рольгангов, упоров</p> <p>Проверять работу механизмов удаления грата на заготовках</p> <p>Проверять работу механизмов маркировки заготовок, рольгангов, упоров и передаточных тележек</p> <p>Проверять состояние и работоспособность поворотных столов, сталквателей, пакетировщиков, отводящих рольгангов</p> <p>Ремонтировать поворотные столы, сталкватели, пакетировщики, отводящие рольганги</p> <p>Осмотр и подготовка к работе ручного резака (при необходимости)</p> <p>Проверять пригодность средств строповки и грузозахватных приспособлений</p> <p>Производить плановую остановку оборудования согласно регламента или аварийную остановку в соответствии с планом ликвидации аварий</p> <p>Пользоваться программным обеспечением оператора машины непрерывного литья заготовок</p> |
| Необходимые знания | <p>Устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, приборов и механизмов машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Конструкции контрольно-измерительной аппаратуры и систем связи и сигнализации основных пультов управления машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Производственно-техническая и технологическая инструкции</p> <p>Последовательность действий при проведении горячих и холодных ремонтов машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Нормы времени на проведение горячего и холодного ремонта</p> <p>Последовательность действий и нормативы времени при замене кристаллизатора, нулевого сегмента и поддерживающих секций зоны вторичных охлаждений</p> <p>Причины аварийных случаев разлива и методы их предупреждения</p> <p>Требования бирочной системы</p> <p>Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок</p> |

| | |
|-----------------------|--|
| | Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обеспечение оптимальных параметров работы машины непрерывного литья заготовок | Код | В | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|-----------------------------------|---|
| Возможные наименования должностей | Оператор машины непрерывного литья заготовок 6-го разряда |
|-----------------------------------|---|

| | |
|--|---|
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее трех лет работы оператором машины непрерывного литья заготовок 5-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверений: - стропальщика; - газорезчика; - на допуск к работе с электроустановками напряжением до 1000 В; - на право работы с сосудами, работающими под давлением; - на право допуска к эксплуатации газокислотных горелок; - на право допуска к эксплуатации и ремонту объектов газового хозяйства металлургических организаций и производств, трубопроводов газообразного кислорода, азота, аргона |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------|--|
| ОКЗ | 8122 | Аппаратчики, плавильщики, литейщики и прокатчики |
| ЕТКС | § 20 | Оператор машины непрерывного литья заготовок, 6 |

| | | |
|-------------------|--------|---------------------------------------|
| ОКСО ⁶ | 150101 | разряд Металлургия черных металлов |
|-------------------|--------|---------------------------------------|

3.2.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Подготовка к ведению процесса разливки стали на машине непрерывного литья заготовок | Код | В/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Получение и передача информации от сдающего и принимающего смену оператора поста управления машины непрерывного литья заготовок о: - состоянии технологических режимов разливки плавки (марка стали, температура, скорость вытягивания, время поступления следующей плавки, мерной длины заготовок); - состоянии оборудования узлов и агрегатов машины непрерывного литья заготовок, охлаждения кристаллизатора, режимов вторичного охлаждения аварийной сигнализации, пожарной сигнализации, работы систем контроля и управления; - отклонениях от установленного режима эксплуатации машины непрерывного литья заготовок и неисправностях оборудования; - состоянии рабочего места и закрепленной территории |
| | Ознакомление со сменным графиком производства и размерно-марочным сортаментом |
| | Проверка состояния обслуживаемого оборудования, инструмента, приспособлений |
| | Проверка исправности ограждений, средств связи, сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, средств индивидуальной защиты |
| | Подготовка резервных резаков |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора машины непрерывного литья заготовок |
| | Необходимые умения |
| Необходимые знания | Конструкции, технологические коммуникации, оборудование, устройства и механизмы, программное обеспечение, визуализация информации о процессах разливки на мониторах поста управления машины непрерывного литья заготовок |

| | |
|-----------------------|--|
| | Технологические инструкции по непрерывной разливке стали (технологический регламент) |
| | Производственно-технические инструкции и оборудование, относящиеся к обслуживанию узлов и механизмов машины непрерывного литья заготовок |
| | Величины заданных и предельно допустимых параметров по технологическим режимам работы оборудования машины непрерывного литья заготовок |
| | Места установки контрольно-измерительной и запорной аппаратуры машины непрерывного литья заготовок |
| | Требования к чистоте, освещению, пожарной безопасности, электробезопасности рабочих мест |
| | Способы, порядок проверки исправности средств индивидуальной защиты, световой и звуковой сигнализации, средств связи |
| | Перечень и место хранения средств пожаротушения, измерительной аппаратуры и аварийного инструмента |
| | Требования бирочной системы |
| | План ликвидации аварий для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| | Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок |
| | Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Управление механизмами машины непрерывного литья заготовок и системами вторичного охлаждения | Код | B/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования, причинах получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их устранению |
| | Пуск машины, запуск механизмов вытягивания и качания кристаллизатора после его заполнения металлом до необходимого уровня |
| | Установление и регулирование скорости вытягивания заготовки и выбор режима вторичного охлаждения в зависимости от марки стали и температуры металла в проковше |
| | Выбор режима работы систем электромагнитного перемешивания (при их наличии) металла в кристаллизаторе в зависимости от марки стали |
| | Мониторинг изменения токовых значений и температурного поля в |

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>полостях охлаждения систем электромагнитного перемешивания металла</p> <p>Мониторинг изменения расхода, давления, температурного поля в рабочих стенках, полостях кристаллизатора и значений перепада температур воды</p> <p>Периодический мониторинг формы кривой цикла механизма качания, уровня металла в кристаллизаторе, положения шибера (стопора) промежуточного ковша</p> <p>Контроль контуров охлаждения слитка и оборудования</p> <p>Контроль времени постушения следующей плавки</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора машины непрерывного литья заготовок</p> |
| Необходимые умения | <p>Пользоваться компьютерной техникой, выводить визуализированную информацию о процессах разливки первого и второго уровня автоматизации на мониторы управления машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Владеть визуальным, инструментальным, приборным методами контроля процесса разливки стали на машине непрерывного литья заготовок</p> <p>Владеть способами выбора режима работы систем электромагнитного перемешивания (при их наличии) металла в кристаллизаторе в зависимости от марки стали</p> <p>Рассчитывать время окончания разливки текущей плавки</p> <p>Владеть методами регулирования скорости вытягивания заготовки и выбора режима вторичного охлаждения в зависимости от марки стали и температуры металла в промежуточном ковше</p> <p>Пользоваться программным обеспечением оператора машины непрерывного литья заготовок</p> |
| Необходимые знания | <p>Конструкция, технологические коммуникации, оборудование, устройства и механизмы, программное обеспечение, визуализация информации о процессах разливки на мониторах поста управления машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Технологическая инструкция по непрерывной разливке стали</p> <p>Диапазон допустимых отклонений контролируемого технологического параметра</p> <p>Способы и последовательность действий определения фактического значения контролируемых технологических параметров</p> <p>Основные параметры для установления оптимального режима вытягивания и получения качественных заготовок</p> <p>Влияние значения контролируемого технологического параметра на качественные характеристики заготовки</p> <p>Основные качественные показатели заготовок</p> <p>Требования бирочной системы</p> <p>Система аварийной и пожарной сигнализации машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок</p> |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Управление механизмами газовой резки заготовок на мерные длины, удаления грата и маркировки заготовок | Код | В/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования, причинах получения несоответствующей продукции и брака и принятых мерах по их устранению |
| | Отделение затравки от заготовки |
| | Управление механизмами газовой резки или гидравлическими ножницами при порезке заготовок на мерные длины, удалении грата, маркировке и пакетировании заготовок |
| | Контроль технического состояния газо- и кислородопроводящих трасс арматуры |
| | Синхронизация продольного смещения резаков со скоростью вытягивания для обеспечения косины реза в заданных пределах |
| | Замена мундштуков на газокислородных резаках |
| | Контроль наличия грата на заготовках и информирование механических служб при превышении заданной толщины слоя грата |
| | Проверка маркировочного устройства заготовок и его заправка расходными материалами |
| | Контроль износа головок затравок и их замена (при необходимости) |
| | Контроль правильности длины отрезания технологической обрезки |
| | Контроль геометрии граней заготовки и возможных поверхностных дефектов на отводящем рольганге |
| | Отрезание проб металла (темплетов) для контроля макроструктуры и для проведения аттестационных испытаний готового металла, обработка их (удаление грата), маркировка и отправка в лабораторию |
| | Управление краном-манипулятором и механизмами транспортировки машины непрерывного литья заготовок по рольгангам и столу-холодильнику |
| | Проверка устройства пакетирования заготовок |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора машины непрерывного литья заготовок |
| Необходимые умения | Отделять затравку от заготовки при помощи специального механизма без изменения скорости вытягивания заготовки |
| | Синхронизировать продольные скорости движения резаков и заготовки и скорость поперечной порезки |
| | Отбирать и маркировать пробы для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| | При поломке машины газовой резки осуществлять порезку при помощи ручного газового резака |

| | |
|-----------------------|---|
| | <p>Пользоваться газокислородными резаками, средствами пожаротушения и аварийным инструментом</p> <p>Производить плановую или аварийную остановку обслуживаемого оборудования</p> <p>Пользоваться программным обеспечением оператора машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Контролировать и управлять заданными параметрами резки и маркировки</p> |
| Необходимые знания | <p>Устройство, назначение, расположение и принцип действия эксплуатируемого оборудования</p> <p>Система аварийной сигнализации и аварийной остановки резаков</p> <p>Производственные и производственно-технические инструкции</p> <p>Требования по качеству резки заготовки (показатели реза, длины и геометрии непрерывнолитой заготовки)</p> <p>Схемы автоматического управления режимом газовой резки заготовок</p> <p>Соотношения давления газа и кислорода</p> <p>Схемы аварийной сигнализации и блокировок при нарушениях установленных гидравлического и температурного режимов реза</p> <p>Меры безопасности при отделении затравки от тела слитка</p> <p>Порядок отбора и маркировки проб для проведения аттестационных испытаний готового металла</p> <p>Требования бирочной системы</p> <p>Программное обеспечение оператора машины непрерывного литья заготовок</p> <p>Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для оператора машины непрерывного литья заготовок</p> |
| Другие характеристики | - |

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

| | |
|---|------------------------------|
| ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва | |
| Исполнительный вице-президент | Кузьмин Дмитрий Владимирович |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

| | |
|----|--|
| 1 | ОАО «Волжский трубный завод», город Волжский, Волгоградская область |
| 2 | ОАО «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат», город Нижний Тагил, Свердловская область |
| 3 | ОАО «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская область |
| 4 | ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат», город Магнитогорск, Челябинская область |
| 5 | ОАО «Металлургический завод «Электросталь», город Электросталь, Московская область |
| 6 | ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат», город Липецк |
| 7 | ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат», город Старый Оскол, Белгородская область |
| 8 | ОАО «Первоуральский новотрубный завод», город Первоуральск, Свердловская область |
| 9 | ОАО «Свердловский трубный завод», город Полевской, Свердловская область |
| 10 | ОАО «Северсталь», город Череповец, Вологодская область |
| 11 | ОАО «Таганрогский металлургический завод», город Таганрог, Ростовская область |
| 12 | ОАО «Челябинский металлургический комбинат» город Челябинск |
| 13 | ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва |
| 14 | ООО «Корпорация Чермет», город Москва |
| 15 | ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва |
| 16 | ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П.Бардина», 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. 26, ст. 2685; 20011, № 26, ст.3803).

⁴ Приказ Минздравоохранения 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 изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован в Минюсте России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970); статья 213 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).

⁵ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, Выпуск 7, раздел «Сталеплавильное производство».

⁶ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.