

Об утверждении профессионального стандарта "Вальцовщик стана горячего проката труб"

Приказ · № 1019н · от 11.12.2014 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

ПРИКАЗ

МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

от 11 декабря 2014 г. N 1019н

Об утверждении профессионального стандарта

"Вальцовщик стана горячего проката труб"

Зарегистрирован Минюстом России 29 декабря 2014 г.

Регистрационный N 35472

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293; 2014, N 39, ст. 5266), приказываю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Вальцовщик стана горячего проката труб".

Министр М.А.Топилин

Приложение

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик стана горячего проката труб

|-----|

| 302 |

|-----|

Регистрационный номер

I. Общие сведения

|-----| Производство труб и профилей на станах горячего проката | 27.015 |

|-----|

(наименование вида профессиональной деятельности) Код

Основная цель вида профессиональной деятельности: |-----|

|Получение бесшовных горячекатаных труб и профилей с заданными | |параметрами | |-----|

|-----|

Группа занятий: |-----| | 8124 |Волочильщики, вальцовщики и

операторы экструзии-прессов | |-----| (код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: |-----| |

27.22 |Производство стальных труб и фитингов | |-----| (код

ОКВЭД) (наименование вида экономической деятельности)

Общероссийский классификатор занятий.

Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт

(функциональная карта вида трудовой деятельности) |-----|

|-----| | Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции | |---|-----|

---|-----| |код| наименование |уровень| наименование | код

|уровень| | | |квали- | | | (подуро- | | | |фикации | | вень) | | | | | |квали- | | | | | | | | | | | | | |

| | |---|-----| |-----|-----| |-----|-----| | A |Выполнение | 2

|Выполнение подготовительных операций |A/01.2| 2 | | |подготовительных | |-----|

-----|-----|-----| | и вспомогательных| |Проверка готовности рабочего места,|A/02.2| 2 | | |операций
при| |вспомогательного оборудования, приборов,| | | |производстве труб и| |технологического
инструмента и приспособлений к| | | |профилей на станах| |проведению технологического процесса
горячего| | |горячей прокатки | |проката | | | |-----|-----| | |
|Замена технологического инструмента и|A/03.2| 2 | | | |техническое обслуживание оборудования | |
| |-----|-----|-----|-----|-----| | В |Ведение технологического|
4 |Проверка готовности оборудования станов|B/01.4| 4 | | |процесса прошивки| |(прессов) к
проведению технологического процесса| | | |слитков и заготовок;| |и подготовка основного
оборудования к| | | |прокатки, обкатки,| |производству | | | |калибровки, | |-----
-----|-----|-----| | |редуцирования и| |Управление технологическим процессом на станах|B/02.4| 4 | |
|прессования труб и| |горячего проката | | |профилей на всех видах| |-----
---|-----|-----| | |станов и прессах | |Замена технологического инструмента и|B/03.4| 4 | | |
|техническое обслуживание основного оборудования | | |-----|-----|-----
-----|-----|-----|

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Выполнение подготовительных и	Код	А	Уровень	2
вспомогательных операций при			квали-							
производстве труб и профилей			фикации							
на станах горячей прокатки										
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
Оригинал X	Заемствовано			трудовой		из оригинала			функции	-----
--|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| |Возможные |Подручный вальцовщика стана
горячего проката труб| |наименования|4-го разряда | |должностей |Подручный вальцовщика стана
горячего проката труб| |5-го разряда | |-----|-----|-----|-----|-----
-----|-----|-----| |Требования к|Профессиональное обучение - программы| |образованию
|профессиональной подготовки по профессиям рабочих,| |и обучению |программы переподготовки
рабочих, программы| |повышения квалификации рабочих | |-----|-----|-----
---| |Требования к| - | |опыту | | |практической| | |работы | | |-----|-----|-----
--| |Особые |Лица не моложе 18 лет | |условия |Прохождение обучения и инструктажа по охране
труда,| |допуска к |промышленной и пожарной безопасности, стажировки и| |работе |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 | | |Наличие удостоверений: | |
|- стропальщика; | | |- слесаря-ремонтника; | | |- газорезчика; | | |- на право управления
автопогрузчиком; | | |- на право допуска к работе с электроустановками | | |напряжением до 1000 В (I
группа) | |-----|-----|-----|

Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. N 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, N 10, ст. 1131; 2001, N 26, ст. 2685; 2011, N 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации)

Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607; 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165; N 52, ст. 6986).

Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 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 N 22111) с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970); статья 213 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607; 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165; N 52, ст. 6986).

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----| |Наименование| Код |
Наименование базовой группы, должности | | документа | | (профессии) или специальности | |-----|
|-----|-----|-----| |ОКЗ | 8124 |Волочильщики, вальцовщики и операторы | | |
|экстру-динг-прессов | |-----|-----|-----| |ЕТКС | § 47 |Подручный
вальцовщика стана горячего проката| | |труб, 4-й и 5-й разряды | |-----|-----|-----|
-----| |ОКНПО | 130903|Вальцовщик стана горячего проката труб | |-----|-----|-----|
-----|

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел "Трубное производство".

Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

3.1.1. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Выполнение подготовительных	Код	А/01.2	Уровень	2
операций			(под-					
			уровень)					
			квали-					
			фикации					
-----	-----	---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заимствовано		функции		из оригинала			
-----	-----	-----	-----					

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Получение (передача)
информации при приемке-сдаче| действия |смены о состоянии рабочего места, неполадках в |
|работе обслуживаемого оборудования и принятых| |мерах по их устранению | |-----|
-----| | |Проверка состояния ограждений и исправности| | |средств связи, производственной
сигнализации,| | |блокировок, аварийного инструмента,| | |противопожарного оборудования | |-----|
-----| | |Проверка работоспособности и состояния| | |обслуживаемого
оборудования, приборов, механизмов| | |и приспособлений | |-----| |
|Контроль чистоты и уборка рабочих мест, помещения| | |поста управления, закрепленной
территории | | |-----| | |Подготовка, очистка, мойка оборудования для| |
|демонтажа и технического обслуживания | | |-----| | |Устранение
выявленных неисправностей в работе| | |оборудования самостоятельно и совместно с| | |ремонтными
службами | | |-----| | |Сбор обрезки по группам отходов и раздельное| |

накопление отходов (лом черных металлов, отходы) | | резинотехнические, промасленная ветошь) в |
 | специально предназначенные контейнеры и емкости | | ----- | |
 Ведение агрегатного журнала и учетной документации | | вальцовщика стана горячего проката труб
 | | ----- | | ----- | | Необходимые | Визуально определять неисправности
 оборудования, | умения | отдельных его частей, ограждений | | ----- | |
 Выполнять слесарные работы и электрические работы | | согласно допускам | | -----
 ----- | | Пользоваться измерительным инструментом | | ----- | |
 Применять специальный слесарный инструмент | | ----- | | Владеть
 условными знаками и радиосвязью для подачи | | команд машинисту крана | | -----
 ----- | | Управлять подъемными сооружениями | | ----- | |
 Проверять и пользоваться средствами индивидуальной | | защиты | | -----
 ---- | | Пользоваться программным обеспечением вальцовщика | | стана горячего проката труб | | -----
 ----- | | ----- | | Необходимые | Устройство, назначение, принцип действия и
 правила | знания | эксплуатации обслуживаемого оборудования, приборов | | и механизмов | | -----
 ----- | | Производственно-технические инструкции станков | | горячей прокатки
 труб | | ----- | | Карты технического обслуживания | | -----
 ----- | | Правила работы с химическими моющими средствами | | -----
 ----- | | Основы слесарного дела | | ----- | | Перечень возможных
 неисправностей обслуживаемого | | оборудования и действия по их устранению | | -----
 ----- | | Классификация отходов черных металлов | | ----- | |
 Условные знаки и радиосвязь для подачи команд | | машинисту крана | | -----
 ----- | | Правила работы с подъемными сооружениями, схемы | | строповки грузов | | -----
 ----- | | Требования бирочной системы для вальцовщика станков | | горячего проката
 труб | | ----- | | План ликвидации аварии | | -----
 ----- | | Программное обеспечение для вальцовщика стана | | горячего проката труб | | -----
 ----- | | Положения, правила и инструкции по охране труда, | | производственной
 санитарии, промышленной, | | экологической и пожарной безопасности для | | вальцовщика стана
 горячего проката труб | | ----- | | ----- | | Другие | - | | характеристики | |
 | | ----- | | ----- |

3.1.2. Трудовая функция

----- | ----- | --- | Наименование | Проверка готовности | Код | A/02.2 | Уровень | 2 |
рабочего места,			(под-	
вспомогательного			уровень)	
оборудования, приборов,			квали-	
технологического			фикации	
инструмента и				
приспособлений к проведению				
технологического процесса				
горячего проката				

----- | ----- | --- | Происхождение | ----- | ----- | ----- | ----- | трудовой
 | Оригинал X | Заимствовано | | функции | | из оригинала | |
 | ----- | ----- | ----- | ----- |

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта | ----- | ----- | Трудовые | Получение (передача)
 информации при приемке-сдаче | действия | смены о состоянии рабочего места, неполадках в | |
 | работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах | | по их устранению | | -----

-----| |Проверка работоспособности вспомогательных | |механизмов и агрегатов
(гидравлические, | |механические, электрические системы) | |-----| |
|Сборка и разборка технологических узлов и | |механизмов | |-----| |
|Протяжка крепежа деталей технологических механизмов| |-----| |
|Замена деталей простых механизмов | |-----| |Смазка
технологической оснастки | |-----| |Прокрутка оборудования (запуск
оборудования в | |холостом режиме) | |-----| |Определение
неисправности вспомогательного | |оборудования | |-----| |Вызов
ремонтного и обслуживающего персонала для | |устранения неисправностей | |-----
-----| |Устранение выявленных неисправностей в работе | |оборудования самостоятельно
и совместно с | |ремонтными службами | |-----| |Проверка заготовки
на соответствие основным | |требованиям | |-----| |Нанесение
стеклосмазки на заготовку и трубы перед | |прессованием | |-----| |
|Ведение агрегатного журнала и учетной документации | |вальцовщика стана горячего проката
труб | |-----| |Необходимые |Наносить смазочные материалы в
соответствии с | |умения |технологическими требованиями | |-----| |
|Владеть способами и правилами запуска агрегатов | |-----| |
|Визуально, через органы слуха и с помощью | |контрольно-измерительных приборов определять | |
|неисправности в работе оборудования | |-----| |Выполнять
слесарные работы и электрические работы | |согласно допускам | |-----
---| |Пользоваться измерительным инструментом | |-----| |Применять
специальный слесарный инструмент | |-----| |Владеть условными
знаками и радиосвязью для подачи | |команд машинисту крана | |-----
-| |Управлять подъемными сооружениями | |-----| |Проверять и
пользоваться средствами индивидуальной | |защиты | |-----| |
|Пользоваться программным обеспечением вальцовщика | |стана горячего проката труб | |-----|
-----| |Необходимые |Устройство, назначение, принцип действия и
правила | |знания |эксплуатации обслуживаемого оборудования, приборов | |и механизмов | |-----
-----| |Производственно-технические инструкции станов | |горячей
прокатки труб | |-----| |Карты технического обслуживания | |-----
-----| |Сортамент заготовки и готовой продукции | |-----
-----| |Требования к заготовке | |-----| |Виды средств измерений
| |-----| |Основы слесарного дела | |-----
--| |Основы гидравлики и электротехники | |-----| |Перечень
возможных неисправностей обслуживаемого | |оборудования и действия по их устранению | |-----
-----| |Классификация отходов черных металлов | |-----
-----| |Условные знаки и радиосвязь для подачи команд | |машинисту крана | |-----
-----| |Правила работы с подъемными сооружениями, схемы | |строповки грузов | |---
-----| |Требования бирочной системы для вальцовщика станов| |
|горячего проката труб | |-----| |План ликвидации аварии | |-----
-----| |Программное обеспечение для вальцовщика стана| |горячего проката
труб | |-----| |Положения, правила и инструкции по охране труда, | |
производственной санитарии, промышленной,		экологической и пожарной безопасности для			
вальцовщика стана горячего проката труб		-----		Другие	-
характеристи-		ки		-----	

3.1.3. Трудовая функция

-----| |-----| |---| Наименование|Замена технологического | Код|А/03.2| Уровень | 2 |
|инструмента и техническое | | (под- | |

обслуживание оборудования			уровень)	
			квали-	
			фикации	
-----		-----		---
Оригинал X	Заемствовано			функции
-----	-----	-----	-----	
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----	-----		Трудовые
операций при перевалке		действия	валков и переходе на другой калибр	
-----			Выполнение работ по замене основного и	
инструмента			-----	
настройке			оборудования	
агрегатов и			вспомогательных механизмов (прокрутка оборудования)	
-----			Проверка состояния технологического инструмента	
	Замена и подготовка прессового (прокатного)			инструмента в соответствии с требованиями
инструкции			-----	
документации			вальцовщика стана горячего проката труб	
-----		Необходимые	Производить подбор технологического инструмента в	
выданным заданием на прокатку			(прессование)	
Обеспечивать визуальный и автоматизированный			контроль состояния прокатного (прессового)	
инструмента и оборудования			-----	
слесарный инструмент			-----	
сооружениями			-----	
вальцовщика			стана горячего проката труб	
Необходимые	Устройство, назначение, принцип действия и правила		знания	эксплуатации
обслуживаемого оборудования, приборов			и механизмов	
Производственно-технические инструкции станов			горячей прокатки труб	
-----			Карты технического обслуживания	
Требования к применяемому технологическому			инструменту	
-			Назначение и правила перевалки калибров, замены	
инструмента			-----	
требования			к состоянию технологического инструмента и оснастке	
-----			Схемы строповки грузов, правила работы с подъемными	
-----			План ликвидации аварии, аварийной ситуации	
-----			Устройство, назначение, использование средств	
-----			Назначение применяемого слесарного инструмента,	
-----			Требования бирочной системы для вальцовщика стана	
проката труб			-----	
труда,			производственной санитарии, промышленной,	
для			вальцовщика стана горячего проката труб	
Программное обеспечение для вальцовщика стана			горячего проката труб	
 -----| |Другие | - | |характеристи-| | |ки | | |-----|-----
 --|

3.2. Обобщенная трудовая функция

|-----| |---| |---| Наименование |Ведение технологического | Код| В | Уровень| 4 |
 |процесса прошивки слитков и | | | квали- | |

заготовок; прокатки,			фикации	
обкатки, калибровки,				
редуцирования и прессования				
труб и профилей на всех				
видах станов и прессах				
-----		---		---
Оригинал X	Заемствовано			трудовой
--				
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----	-----	-----	-----
проката труб 6-го разряда		наименования	Вальцовщик стана горячего проката труб 7-го разряда	
должностей			-----	-----
-----		Требования к	Среднее профессиональное образование - программы	
квалифицированных рабочих		и обучению	Профессиональное обучение - программы	
профессиональной подготовки по профессиям рабочих,			программы переподготовки рабочих,	
программы			повышения квалификации рабочих	
Требования к	Не менее трех лет работы подручным вальцовщика		опыту	стана горячего проката
труб 5-го разряда		практической		работы
Лица не моложе 18 лет		условия	Прохождение обучения и инструктажа по охране труда,	
к	промышленной и пожарной безопасности, стажировки и		работе	проверки знаний требований
охраны труда,			промышленной и пожарной безопасности	
предварительных (при			поступлении на работу) и периодических медицинских	
(обследований), а также внеочередных			медицинских осмотров (обследований) в установленном	
законодательством Российской Федерации порядке			Наличие удостоверений:	
		- слесаря-ремонтника;		
допуска к работе с электроустановками			напряжением до 1000 В (I группа)	

Дополнительные характеристики:	-----	-----	-----	-----
Наименование базовой группы, должности		документа		(профессии) или специальности
-	-----	-----	-----	
экструзинг-прессов		-----	-----	-----
горячего проката труб, 6-7			разряды	
130903	Вальцовщик стана горячего проката труб		-----	-----
ОКСО	150101	Металлургия черных металлов		-----

Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.2.1. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Проверка готовности	Код	В/01.4	Уровень	4
оборудования станов			(под-							
(прессов) к проведению			уровень)							
технологического процесса			квали-							
и подготовка основного			фикации							
оборудования к производству										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заемствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Получение (передача)
информации: | |действия | - о характеристиках технологического процесса; | | | - о состоянии
технологического оборудования; | | | - о причинах получения несоответствующей продукции | | |и
брака | | |-----| | |Контроль наличия и исправности средств | |
|индивидуальной и коллективной защиты | | |-----| | |Контроль чистоты
оборудования, рабочих мест и | | |помещения поста управления | | |-----
| | |Проверка безопасности рабочих мест (ограждения | | |оборудования и приямков, заземление,
концевые | | |выключатели, освещение, средства пожаротушения) | | |-----
----| | |Контроль состояния основного и вспомогательного | | |оборудования | | |-----
-----| | |Сборка и разборка технологических узлов и | | |механизмов | | |-----
-----| | |Подбор технологического инструмента для проката и | | |прессования | | |-----
-----| | |Руководство подготовкой и проведением перевалки | | |валков и замены
калибра | | |-----| | |Настройка стана (пресса) на заданный типоразмер | |
| |-----| | |Проверка оборудования и инструмента на | |
|технологическую точность | | |-----| | |Ведение агрегатного журнала и
учетной документации | | |вальцовщика стана горячего проката труб | |-----|-----
-----| | |Необходимые |Производить выверку оборудования на технологическую| |умения
|точность | | |-----| | |Визуально определять состояние прокатного | |
|(прессового) оборудования | | |-----| | |Визуально определять состояние
прокатного | | |(прессового) инструмента | | |-----| | |Производить
протяжку крепежа деталей | | |технологических механизмов, замену деталей простых | |
|механизмов, смазку технологического инструмента | | |-----| |
|Выполнять строповку, подъем, перемещение и | | |штабелирование грузов с использованием
подъемных | | |сооружений | | |-----| | |Реализовывать план ликвидации
аварии | | |-----| | |Пользоваться средствами измерения | | |-----
-----| | |Пользоваться слесарным инструментом | | |-----
| | |Владеть способами настройки оборудования | | |-----| | |Проверять
исправность и пользоваться средствами | | |индивидуальной защиты | | |-----
-----| | |Владеть способами предупреждения и устранения | | |обрывов, уводов и забуриваний
заготовки | | |-----| | |Оказывать первую помощь при травмах | | |-----
-----| | |Пользоваться программным обеспечением вальцовщика | | |стана
горячего проката труб | |-----|-----| | |Необходимые |Устройство,
принцип работы, правила наладки и | |знания |технической эксплуатации обслуживаемого | |
|оборудования | | |-----| | |Производственно-технические инструкции
станов | | |горячего проката труб | | |-----| | |Карты технического
обслуживания эксплуатируемого | | |оборудования | | |-----| | |Перечень
возможных неисправностей оборудования и | | |действий по их устранению | | |-----
-----| | |Средства измерений | | |-----| | |План ликвидации аварии
на участке станов горячего | | |проката труб | | |-----| | |Требования
бирочной системы для вальцовщика стана | | |горячего проката труб | | |-----
-----| | |Положения, правила и инструкции по охране труда, | | |производственной санитарии,
промышленной, | | |экологической и пожарной безопасности для | | |вальцовщика стана горячего
проката труб | | |-----| | |Программное обеспечение для вальцовщика
стана | | |горячего проката труб | |-----|-----| | |Другие | - |
|характеристи-| | |ки | | |-----|-----|

3.2.2. Трудовая функция

----- ----- ---	Наименование	Управление технологическим	Код	B/02.4	Уровень	4
процессом на станах (под-						
горячего проката уровень)						
квали-						
фикации						
----- ----- ---	Происхождение	----- ----- ----- -----	трудовой			
Оригинал X Заемствовано функции из оригинала						
----- ----- ----- -----						
Код Регистрационный						
оригинала номер						
профессионального						
стандарта ----- -----						
Трудовые Получение (передача)						
информации при приемке-сдаче действия смены о состоянии рабочего места, неполадках в						
работе обслуживаемого оборудования, причинах получения несоответствующей продукции и						
брака и принятых мерах по их устранению ----- Проверка						
заготовки на соответствие основным требованиям технических условий -----						
----- Настройка оборудования и режимов горячей прокатки, оковки, калибровки,						
редуцирования и прессования ----- Задача заготовки с						
предыдущего передела ----- Извлечение закатанного металла						
(заготовок) из стана ----- Измерение геометрических показателей						
гильзы (трубы) ----- Контроль температурных параметров гильзы						
(трубы) ----- Замена прессового (прокатного) инструмента в						
технологическом процессе ----- Нанесение стеклосмазки на						
заготовку и трубы перед прессованием ----- Управление						
процессом прессования нагретой заготовки и труб -----						
Контроль нагрузок на главные привода стана ----- Контроль						
работы систем гидравлики, смазки и охлаждения -----						
Контроль качества выпускаемой продукции ----- Отбор горячих						
проб ----- Внесение изменений в настройки стана (пресса) -----						
----- Управление работой вспомогательных механизмов и агрегатов						
----- Контроль состояния технологического инструмента -----						
----- Передача раскатанной гильзы (трубы) на следующий передел -						
управление механизацией после стана (пресса) ----- Ведение						
документов по настройке технологического оборудования -----						
Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика стана горячего проката						
труб ----- Необходимые Управлять механизацией перед						
станом (прессом) и умения после стана (пресса) -----						
Анализировать полученную информацию о текущих настройках стана (пресса) и						
вспомогательного оборудования ----- Определять						
несоответствующую продукцию и способы устранения причин ее возникновения -----						
----- Определять причины несоответствия и способы устранения нарушений						
режима проката (прессования) ----- Производить отбор горячих						
проб ----- Наносить стеклосмазку на заготовку и трубы перед						
прессованием ----- Производить подбор технологического						
инструмента в соответствии с технологической документацией и выданным заданием на						
прокатку (прессование) ----- Пользоваться средствами измерений						
----- Считывать информацию с контрольных датчиков и						

приборов и анализировать полученную информацию о || текущих настройках стана (пресса) и ||
 вспомогательного оборудования в соответствии с || технической, технологической документацией ||
 ||-----|| | Производить настройку оборудования || |-----||
 -----|| | Самостоятельно, своевременно и в полном объеме || | устранять мелкие
 неисправности закрепленного || | оборудования || |-----|| |
 Пользоваться программным обеспечением вальцовщика || | стана горячего проката труб || |-----||-
 -----|| | Необходимые Устройство, назначение, расположение и принцип ||
 знания действия эксплуатируемого оборудования || |-----|| |
 Производственно-техническая инструкция || |-----|| | | Карты
 технического обслуживания || |-----|| | | Основы теории обработки
 металлов давлением || |-----|| | | Теория проката металла || |-----||
 -----|| | Марки сталей, их свойства при прокате || |-----||
 -|| | Особенности калибровки валков || |-----|| | | Допустимые нагрузки
 двигателей оборудования || |-----|| | | Требования к применяемому
 технологическому || | инструменту || |-----|| | | Требования к заготовке ||
 |-----|| | | Основные виды и причины брака || |-----||
 -----|| | Способы предупреждения и устранения брака || |-----|| |
 Средства контроля качества || |-----|| | | Сортамент заготовки и готовой
 продукции || |-----|| | | Методы контроля качества продукции || |-----||
 -----|| | Основы гидравлики и электротехники || |-----||
 ----|| | План ликвидации аварии, аварийной ситуации || |-----|| |
 Положения, правила и инструкции по охране труда, || | производственной санитарии,
 промышленной, || | экологической и пожарной безопасности для || | вальцовщика стана горячего
 проката труб || |-----|| | | Требования бирочной системы || |-----||
 -----|| | | Требования технологической документации на процесс || | производства || |--
 -----|| | | Нормативная документация системы менеджмента || | качества в
 рамках выполняемых функций || |-----|| | | Программное обеспечение
 для вальцовщика стана || | горячего проката труб || |-----||-----||
 |Другие | - | |характеристи-| | |ки || |-----||-----||

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Замена технологического	Код	В/03.4	Уровень	4
инструмента и техническое (под-					
обслуживание основного уровень)					
оборудования квали-					
фикации					
Происхождение	----- ----- ----- -----				трудовой
Оригинал X Заимствовано функции из оригинала					
----- ----- ----- -----					
Код Регистрационный					
оригинала номер					
профессионального					
стандарта	----- ----- ----- -----				Трудовые
инструмента для проката действия (прессования)					Замена
технологического инструмента					Руководство подготовкой и
проведением перевалки и замены калибра					Проверка
оборудования и инструмента на технологическую точность					
Настройка стана (пресса) на заданный типоразмер					
Настройка оборудования после ремонта и перевалки					

|Контроль и устранение технических неисправностей || |технологических узлов и механизмов || |-----
 -----| | |Сборка и разборка технологических узлов и механизмов| | |-----
 -----| | |Ведение агрегатного журнала и учетной документации | |
 |вальцовщика стана горячего проката труб | |-----|-----|
 |Необходимые |Производить выверку оборудования на технологическую |умения |точность || |-----
 -----| | |Визуально определять состояние прокатного || |(прессового)
 инструмента и оборудования || |-----|-----| | |Управлять подъемными
 сооружениями || |-----|-----| | |Выполнять строповку, подъем, перемещение
 и || |штабелирование грузов с использованием подъемных || |сооружений || |-----
 -----| | |Подбирать технологический инструмент в соответствии || |с выданным заданием на
 прокатку (прессование) || |-----|-----| | |Пользоваться средствами
 измерения || |-----|-----| | |Пользоваться слесарным инструментом || |-----
 -----| | |Пользоваться программным обеспечением вальцовщика || |стана
 горячего проката труб | |-----|-----|-----| |Необходимые
 |Производственно-технические инструкции стана |знания |горячего проката труб || |-----
 -----| | |Устройство, назначение, расположение и принцип || |действия
 эксплуатируемого оборудования || |-----|-----| | |Карты технического
 обслуживания || |-----|-----| | |Технологические инструкции || |-----
 -----| | |Назначение и правила перевалки калибров, замены || |оправок, основного и
 вспомогательного инструмента || |-----|-----| | |Устройство, назначение,
 использование и требования к | |поверке средств измерений || |-----|-----| |
 |Требования к точности настройки оборудования, || |допустимые отклонения || |-----
 -----| | |Технологическая последовательность выполнения || |операций при регулировке
 технологического || |оборудования и механизации || |-----|-----| | |Правила
 чтения чертежей || |-----|-----| | |Основы слесарного дела || |-----
 -----| | |Требования к состоянию применяемого технологического |инструмента || |--
 -----| | |Схемы строповки грузов, правила работы с подъемными ||
 |сооружениями || |-----|-----| | |Назначение применяемого слесарного
 инструмента, | |правила его использования || |-----|-----| | |Правила
 пользования средствами индивидуальной защиты| |-----|-----| |
 |Требования бирочной системы для вальцовщика станов| |горячего проката труб || |-----
 -----| | |Положения, правила и инструкции по охране труда, | |производственной
 санитарии, промышленной, | |экологической и пожарной безопасности для | |вальцовщика стана
 горячего проката труб || |-----|-----| | |Программное обеспечение для
 вальцовщика стана| |горячего проката труб | |-----|-----|-----| |Другие |
 - | |характерис- || |тики || |-----|-----|

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 "Первоуральский новотрубный завод", город Первоуральск, ||
 | Свердловская область | |----|-----| 3 | ОАО "Северский трубный
 завод", город Полевской, Свердловская || | область | |----|-----| 4
 | ОАО "Синарский трубный завод", город Каменск-Уральский, || | Свердловская область | |----|-----
 -----| 5 | ОАО "Таганрогский металлургический завод", город Таганрог, ||

|Ростовская область | |----|-----| |6 |ООО "Консультационно-
аналитический центр "ЦНОТОРГМЕТ", город| |Москва | |----|-----|
|7 |ООО "Корпорация "Чермет", город Москва | |----|-----| |8 |ФГАОУ
ВПО НИТУ "МИСиС", город Москва | |----|-----|
