

Об утверждении профессионального стандарта "Прокатчик цветных металлов"

Приказ · № 156н · от 27.03.2025 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

Министерство юстиции
Российской Федерации
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 82028
от 30 апреля 2025 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

Москва

27 марта 2025 г. № 156н

Об утверждении профессионального стандарта "Прокатчик цветных металлов"

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580, приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Прокатчик цветных металлов".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 23 января 2017 г. № 61н "Об утверждении профессионального стандарта "Прокатчик цветных металлов" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 14 февраля 2017 г., регистрационный № 45628).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2025 г. и действует до 1 сентября 2031 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 27 марта 2025 г. № 156н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Прокатчик цветных металлов

889

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция "Ведение процесса горячей прокатки цветных металлов и

сплавов на нереверсивных станах"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Ведение процесса горячей прокатки цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Ведение процесса горячей прокатки цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

V. Сокращения, используемые в профессиональном стандарте

I. Общие сведения

Производство проката цветных металлов и сплавов на станах горячей прокатки27.059

(наименование вида профессиональной деятельности)код

Краткое описание вида профессиональной деятельностиПолучение проката цветных металлов и сплавов с заданными характеристиками

Группа занятий8121Операторы металлургических установок--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к области профессиональной деятельности27Металлургическое производство

(код ОПД 2)

(наименование области профессиональной деятельности)

Отнесение к видам экономической деятельности24.42Производство алюминия

24.43Производство свинца, цинка и олова

24.44Производство меди

24.45.1Производство никеля

24.45.2Производство титана

24.45.3Производство магния

24.45.4Производство вольфрама

24.45.5Производство молибдена

24.45.6Производство кобальта

(код ОКВЭД 3)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Приказ Минтруда России от 29 сентября 2014 г. № 667н "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" (зарегистрирован Минюстом России 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779) с изменением, внесенным приказом Минтруда России от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

3 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациивозможные наименования должностей, профессий

рабочихнаименованиекодууровень (подуровень) квалификации

А

Ведение процесса горячей прокатки цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах³

Прокатчик горячего металла 3-го разряда

Прокатчик горячего металла 4-го разряда

Подготовка оборудования и выполнение вспомогательных работ на нереверсивных станах горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов А/01.33.2

Управление процессом горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах А/02.33

В

Ведение процесса горячей прокатки цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах⁴

Прокатчик горячего металла 4-го разряда

Прокатчик горячего металла 5-го разряда

Подготовка оборудования и выполнение вспомогательных работ на одноклетевых реверсивных станах горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов В/01.44.2

Управление процессом горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах В/02.44

С

Ведение процесса горячей прокатки цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах⁴

Прокатчик горячего металла 5-го разряда

Прокатчик горячего металла 6-го разряда

Подготовка оборудования и выполнение вспомогательных работ на многоклетевых станах горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов С/01.44.2

Управление процессом горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах С/02.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Ведение процесса горячей прокатки цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах Код АУ уровень квалификации 3

Возможные наименования должностей, профессий рабочих Прокатчик горячего металла 3-го разряда
Прокатчик горячего металла 4-го разряда

Пути достижения квалификации

Образование и обучение Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

Опыт практической работы-

Особые условия допуска к работе Лица не моложе 18 лет 4

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 5

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 6

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 7

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ 8 (при необходимости)

Другие характеристикиПрисвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы

4 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"; статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации.

5 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), от 2 октября 2024 г. № 509н (зарегистрирован Минюстом России 1 ноября 2024 г., регистрационный № 79994), действует до 1 апреля 2027 г.

6 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда", действует до 1 сентября 2026 г.

7 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации", действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

8 Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 "Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 22 января 2024 г. № 16 (зарегистрирован Минюстом 26 февраля 2024 г., регистрационный № 77342), действует до 1 января 2027 г.

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС 9 § 43Прокатчик горячего металла 3-го разряда

§ 44Прокатчик горячего металла 4-го разряда

ОКПДТР 10 17369Прокатчик горячего металла

9 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 8, раздел "Обработка цветных металлов".

10 Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных

разрядов.

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка оборудования и выполнение вспомогательных работ на нереверсивных станах горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов Код А/01.3 Уровень (подуровень) квалификации 3.2

Трудовые действия Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка горячей прокатки ПФ и ГП (перечень сокращений приведен в разделе V профессионального стандарта) на нереверсивных станах, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению

Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Ежесменное и регламентное техническое обслуживание оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки нереверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнение предусмотренных техническими требованиями регламентных проверочных и подготовительных работ на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Подготовка инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения задания по горячей прокатке цветных металлов и сплавов на нереверсивном стане

Выявление и устранение не требующих привлечения ремонтного персонала неисправностей обслуживаемого оборудования нереверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры нереверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Проверка и наладка работоспособности рольгангов, эджеров, подъемно-качающих столов, правильной машины, ножниц, укладчика (слитков, слябов, заготовок, листов, полос, сортового проката), направляющих линеек, гильотинных ножниц, свертывающих машин, сбрасывателей, холодильников, моталок на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Проверка наличия подготовленных комплектов прокатных валков для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Определение готовности слитков, слябов к прокатке

Проверка работоспособности рольгангов

Проверка наличия заготовки, соответствующей нормативным требованиям, для горячей прокатки цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах

Управление щетками для очистки слитков, рольгангами, гильотинными ножницами, свертывающими машинами, листоукладчиками, сбрасывателями, холодильниками, специализированными вспомогательными устройствами

Укладка (штабелировка, обвязка), маркировка, транспортировка готового проката подъемным сооружением в последующий технологический передел

Подготовка оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов к капитальному и текущему ремонту

Выполнение комплексных проверок основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки при принятии оборудования нереверсивного стана горячей прокатки из ремонта

Ведение агрегатного журнала (аналога) и учетной документации прокатчика

Необходимые умения Формировать программу (очередность, график) нагрева и прокатки полуфабрикатов и готовой продукции для обеспечения требуемого качества готового проката с

оптимальным использованием прокатного инструмента

Определять визуально на холостом ходу отклонения параметров текущего состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов горячей прокатки на нереверсивных станах цветных металлов и сплавов

Пользоваться приемами основных технологических операций по разборке, сборке и настройке привалковой арматуры в период перевалки и по настройке валков согласно утвержденным схемам на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Определять комплектность, профилировку и шероховатость запасных валков на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнять вспомогательные операции при разборке и сборке привалковой арматуры на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов в составе ремонтной бригады на вспомогательных операциях

Выполнять работы по ежесменному и регламентному техническому обслуживанию оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнять комплекс контрольных действий по проверке работоспособности и настроек основного, вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки стана горячей прокатки, подготовку к очередному циклу прокатки

Контролировать работоспособность рольгангов, эджеров, подъемно-качающих столов, правильной машины, ножниц, укладчика (слитков, слябов, заготовок, листов, полос, сортового проката), направляющих линеек, гильотинных ножниц, свертывающих машин, сбрасывателей, холодильников, моталок на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Производить подготовку к капитальному и текущему ремонту оборудования, механизмов, устройств и оснастки стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнять комплексную программу проверок при принятии из ремонта оборудования, механизмов, устройств и оснастки нереверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающего на горячую прокатку металла на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Пользоваться программным обеспечением участка нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Необходимые знания Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке

Устройство и режимы работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов

Основы калибровки валков на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технической, должностной (рабочей) инструкций, регламентирующих подготовку,

обслуживание основного и вспомогательного оборудования, валков, механизмов, приводов обслуживаемого нереверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основные характеристики двигателей на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технологической инструкции к прокатке цветных металлов и сплавов на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Режимы обжатия металла по клетям при горячей прокатке на нереверсивном стане цветных металлов и сплавов

Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов

Виды, порядок и правила применения, назначение, способы и графики подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей

Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Порядок и правила пользования подъемными сооружениями, кантовочными устройствами, относящимися к инфраструктуре нереверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Виды, способы выявления, причины возникновения брака при прокатке на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов, пути и приемы устранения и предупреждения

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Программное обеспечение рабочего места прокатчика

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовые действия

Наименование

Управление процессом горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов на нереверсивных станах Код А/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Трудовые действия Формирование очередности (графика, программы) нагрева и прокатки заготовки для обеспечения требуемого качества готового проката с оптимальным использованием прокатного инструмента

Контроль температуры нагрева заготовки под прокатку на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Контроль готовности слитков, слабов к прокатке

Подача рольгангом заготовки на линию нереверсивного прокатного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Управление приемными и раскатными рольгангами нереверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Управление щеточной машиной для зачистки поверхности заготовки от окалины на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Управление направляющими линейками на рольгангах на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Подача заготовки в раствор прокатных валков на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Управление подъемно-качающимися столами на нереверсивных станах горячей прокатки цветных

металлов и сплавов

Выбор необходимого темпа прокатки ПФ и ГП на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава

Контроль скорости прокатки ПФ и ГП в зависимости от температуры металла, обжаты и нагрузки главного двигателя

Ведение режима обжаты, управление нажимным устройством, рабочими рольгангами и двигателями главного привода на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава

Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода прокатных станов на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава

Регулирование в процессе прокатки числа оборотов валков в зависимости от температуры металла, обжаты и нагрузки на главный двигатель на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава

Контроль и корректировка режима охлаждения прокатных валков на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава

Контроль и корректировка режима охлаждения раскатанного металла на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава

Резка переднего и заднего концов полос ПФ и ГП на гильотинных ножницах на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава

Резка полосы ПФ и ГП на заданные длины на нереверсивных станах горячей прокатки для данной марки цветного металла или сплава

Правка раскря полосы ПФ и ГП на правильной многороликовой машине на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов

Уборка толкателем раскря в приемный карман на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Ведение агрегатного журнала (аналога) и учетной документации рабочего места прокатчика

Необходимые уменияВыбирать в соответствии с технологической картой оптимальную схему обжаты по проходам заготовки на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выбирать оптимальный темп работы стана горячей прокатки для обеспечения максимальной загрузки оборудования

Подбирать скорость горячей прокатки на нереверсивных станах в зависимости от марочного и размерного сортамента цветных металлов и сплавов

Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования на нереверсивных станах горячей прокатки ПФ и ГП из цветных металлов и сплавов

Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых ПФ и ГП на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Определять причины образования дефектов проката на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов и принимать необходимые меры для их устранения

Определять темп работы оборудования нереверсивного стана для обеспечения оптимального производства горячекатаного проката цветных металлов и сплавов

Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Пользоваться программным обеспечением рабочего места прокатчика на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Необходимые знанияУстройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия,

правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов
нереверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Требования технической, должностной (рабочей) инструкций, регламентирующих подготовку,
обслуживание основного, вспомогательного оборудования, механизмов, приводов нереверсивного
стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов, управление ими
Теория прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке
Устройство и режимы работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на
нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и
сплавов
Свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
Основы калибровки валков на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Основные характеристики двигателей на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов
и сплавов
Требования технологической инструкции к прокатке цветных металлов и сплавов на нереверсивном
стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Группы и марки цветных металлов и сплавов, прокатываемых на нереверсивном стане горячей
прокатки
Режимы обжатия металла по клетям при горячей прокатке на нереверсивном стане цветных
металлов и сплавов
Технические требования к горячекатаному прокату цветных металлов и сплавов, технические
условия на него
Виды и причины возникновения брака на нереверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и
сплавов, приемы и способы устранения и предупреждения
Порядок и правила пользования подъемными сооружениями, кантовочными устройствами,
относящимися к инфраструктуре нереверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и
сплавов
Требования бирочной системы при работе на нереверсивных станах горячей прокатки цветных
металлов и сплавов
План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на нереверсивных станах
горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении
работ на нереверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов
Программное обеспечение рабочего места прокатчика

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Ведение процесса горячей прокатки цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных
станахКодВУровень квалификации4

Возможные наименования должностей, профессий рабочихПрокатчик горячего металла 4-го разряда
Прокатчик горячего металла 5-го разряда

Пути достижения квалификации

Образование и обучениеПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по
профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации
рабочих

Опыт практической работыНе менее шести месяцев работы прокатчиком по более низкому

(предшествующему) разряду

Особые условия допуска к работе Лица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости)

Другие характеристики Присвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК38121 Операторы металлургических установок

ЕТКС § 44 Прокатчик горячего металла 4-го разряда

§ 45 Прокатчик горячего металла 5-го разряда

ОКПДТР17369 Прокатчик горячего металла

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка оборудования и выполнение вспомогательных работ на одноклетевых реверсивных станах горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов Код В/01.4 Уровень (подуровень) квалификации 4.2

Трудовые действия Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка горячей прокатки ПФ и ГП из цветных металлов и сплавов на реверсивных станах, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению

Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на стане горячей прокатки

Ежесменное и регламентное техническое обслуживание оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки одноклетевых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнение предусмотренных техническими требованиями регламентных проверочных и подготовительных работ на одноклетевых реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Подготовка инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения задания по горячей прокатке ПФ и ГП из цветных металлов и сплавов на одноклетевом стане

Выявление и устранение не требующих привлечения ремонтного персонала неисправностей обслуживаемого оборудования одноклетевых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры одноклетевых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Проверка наличия подготовленных комплектов прокатных валков для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков на одноклетевых реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Определение готовности слитков, слябов к прокатке

Управление щетками для очистки слитков, рольгангами, гильотинными ножницами, свертывающими машинами, укладчиками, сбрасывателями, холодильниками, специализированными вспомогательными устройствами

Смотка полосы в рулон моталкой на одноклетевых реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Транспортировка ПФ и рулонов подъемным сооружением на дальнейший передел

Подготовка оборудования одноклетевых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов к капитальному и текущему ремонту, приемка в эксплуатацию оборудования по окончании ремонтных работ

Выполнение комплексных проверок основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки при принятии оборудования одноклетевых реверсивных станов горячей прокатки из ремонта

Проверка работоспособности эджеров, направляющих линеек, рольгангов, дисковых и гильотинных ножниц, моталки на одноклетевых реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Ведение агрегатного журнала (аналога) и учетной документации рабочего места прокатчика

Необходимые умения
Определять визуально на холостом ходу отклонения параметров текущего состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Визуально и (или) с помощью технических средств контроля выявлять режимные сбои и неисправности обслуживаемого оборудования реверсивного стана, определять причины возникновения, принимать меры по устранению

Формировать программу (очередность, график) нагрева и прокатки заготовки для обеспечения требуемого качества готового проката с оптимальным использованием прокатного инструмента

Выполнять вспомогательные операции при разборке и сборке привалковой арматуры реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов в составе ремонтной бригады на вспомогательных операциях

Выполнять работы по ежесменному и регламентному техническому обслуживанию оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнять комплекс контрольных действий по проверке работоспособности и настроек основного, вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки реверсивного стана горячей прокатки, подготовку к очередному циклу прокатки

Контролировать работоспособность эджеров, направляющих линеек, рольгангов, моталок реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Производить подготовку к капитальному и текущему ремонту оборудования реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнять комплексную программу проверок при принятии оборудования реверсивного стана горячей прокатки из ремонта

Пользоваться приемами основных технологических операций по разборке, сборке и настройке привалковой арматуры в период перевалки и по настройке валков согласно утвержденным схемам на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Определять комплектность, профилировку и шероховатость запасных валков для перевалки на стане горячей прокатки

Применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям металла, поступающего на горячую прокатку на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки заготовки, ПФ и ГП на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Пользоваться программным обеспечением на рабочем месте участка реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Необходимые знания Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке

Устройство и режимы работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов

Основы калибровки валков на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технической, должностной (рабочей) инструкций, регламентирующих подготовку, обслуживание основного и вспомогательного оборудования, валков, механизмов, приводов обслуживаемого реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основные характеристики двигателей на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технологической инструкции к прокатке цветных металлов и сплавов на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Режимы обжатия металла при горячей прокатке на реверсивном стане цветных металлов и сплавов

Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов

Виды и причины возникновения брака на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов, приемы и способы устранения и предупреждения

Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Виды, порядок и правила применения, назначение, способы и графики подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Программное обеспечение рабочего места участка прокатчика

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Управление процессом горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов на одноклетевых реверсивных станах Код В/02.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Трудовые действия Формирование очередности (графика, программы) нагрева и прокатки заготовки для обеспечения требуемого качества готового проката с оптимальным использованием прокатного инструмента

Контроль температуры нагрева заготовки под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на одноклетевом реверсивном стане

Контроль готовности слитков, слябов к прокатке

Подача рольгангом заготовки на линию одноклетевого реверсивного прокатного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Управление приемными и раскатными рольгангами одноклетевого реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Управление направляющими линейками на одноклетевом реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Задача плоской заготовки (сляба) в раствор валков черновой клетки на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Обжим боковых граней заготовки в эджерной клетки реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выбор необходимого темпа прокатки для данной марки цветного металла и сплава на реверсивном стане горячей прокатки

Управление в автоматическом, синхронизированном и ручном режимах процессами горячей прокатки ПФ и ГП из цветного металла и сплава на одноклетевых реверсивных станах

Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода на реверсивном стане горячей прокатки

Корректировка режима прокатки на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Контроль скорости прокатки ПФ и ГП в зависимости от температуры металла, обжатий и нагрузки главного двигателя на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Контроль и корректировка режима охлаждения прокатных валков на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Контроль и корректировка режима охлаждения раскатанного металла на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Резка переднего и заднего концов на гильотинных ножницах на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Смотка, обвязка рулона вязками на одноклетевом реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Транспортировка ПФ и ГП подъемным сооружением на дальнейший передел

Регулирование в процессе прокатки числа оборотов валков в зависимости от температуры металла, обжатий и нагрузки на главный двигатель на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Устранение аварийных и нештатных ситуаций на стане горячей прокатки с привлечением ремонтных служб

Ведение агрегатного журнала (аналога) учетной документации рабочего места прокатчика

Необходимые умения Определять комплектность, профилировку и шероховатость бочки, калибров запасных валков, клеток для перевалки на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Визуально и (или) с помощью технических средств контроля выявлять режимные сбои и неисправности оборудования реверсивного стана, определять причины возникновения, принимать меры по устранению

Формировать программу (очередность, график) нагрева и прокатки заготовки, ПФ и ГП для

обеспечения требуемого качества готового проката с оптимальным использованием прокатного инструмента

Контролировать работы по ежесменному и регламентному техническому обслуживанию оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки на одноклетевом реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Проверять работоспособность и настройки основного, вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки стана горячей прокатки, готовность к очередному циклу прокатки

Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам ПФ и ГП на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Подбирать оптимальные параметры горячей прокатки ПФ и ГП на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов в зависимости от марочного и размерного сортамента

Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы оборудования реверсивного стана горячей прокатки ПФ и ГП из цветных металлов и сплавов

Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемой продукции на одноклетевом реверсивном стане горячей прокатки ПФ и ГП из цветных металлов и сплавов

Определять причины образования дефектов проката на реверсивном стане горячей прокатки ПФ и ГП из цветных металлов и сплавов и принимать необходимые меры для их устранения

Определять темп работы реверсивного стана горячей прокатки для обеспечения оптимальной загрузки оборудования

Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Пользоваться программным обеспечением рабочего места прокатчика

Необходимые знания Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых реверсивных станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Теория прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке

Устройство и режимы работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов

Основы калибровки валков на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технической, должностной (рабочей) инструкций, регламентирующих подготовку, обслуживание основного и вспомогательного оборудования, валков, механизмов, приводов обслуживаемого реверсивного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основные характеристики двигателей на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технологической инструкции к прокатке цветных металлов и сплавов на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Режимы обжатия металла при горячей прокатке на реверсивном стане цветных металлов и сплавов

Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов

Виды и причины возникновения брака проката на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов, приемы и способы устранения и предупреждения

Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Виды, порядок и правила применения, назначение, способы и графики подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей на реверсивном стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на реверсивных станах горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Программное обеспечение рабочего места участка прокатчика

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Ведение процесса горячей прокатки цветных металлов и сплавов на многоклетевых станахКодСУровень квалификации4

Возможные наименования должностей, профессий рабочихПрокатчик горячего металла 5-го разряда
Прокатчик горячего металла 6-го разряда

Пути достижения квалификации

Образование и обучениеПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

Опыт практической работыНе менее шести месяцев работы прокатчиком по более низкому (предшествующему) разряду

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости)

Другие характеристикиПрисвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК38121Операторы металлургических установок

ЕТКС§ 45Прокатчик горячего металла 5-го разряда

§ 46Прокатчик горячего металла 6-го разряда

ОКПДТР17369Прокатчик горячего металла

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка оборудования и выполнение вспомогательных работ на многоклетевых станах горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавовКодС/01.4Уровень

Трудовые действияПолучение (передача) информации при приеме-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании участка горячей прокатки цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению

Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Ежесменное и регламентное техническое обслуживание оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнение предусмотренных техническими требованиями регламентных проверочных и подготовительных работ на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Подготовка инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения задания по горячей прокатке цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане

Выявление и устранение не требующих привлечения ремонтного персонала неисправностей обслуживаемого оборудования многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнение вспомогательных операций по разборке и сборке привалковой арматуры многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Проверка и наладка работоспособности эджеров, направляющих линеек, рольгангов, моталки на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Проверка наличия подготовленных комплектов прокатных валков для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Определение готовности слитков, слябов к прокатке

Управление щетками для очистки слитков, рольгангами, гильотинными ножницами, свертывающими машинами, укладчиками, сбрасывателями, холодильниками, специализированными вспомогательными устройствами

Транспортировка рулона подъемным сооружением на дальнейший передел

Подготовка оборудования многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов к капитальному и текущему ремонту, приемка в эксплуатацию оборудования по окончании ремонтных работ

Выполнение комплексных проверок основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки при принятии оборудования многоклетевого стана горячей прокатки из ремонта

Ведение агрегатного журнала (аналога) и учетной документации прокатчика

Необходимые уменияОпределять комплектность, профилировку и шероховатость бочки, калибров запасных валков, клеток для перевалки на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Визуально и (или) с помощью технических средств контроля выявлять режимные сбои и неисправности обслуживаемого оборудования многоклетевого стана, определять причины возникновения, принимать меры по устранению

Формировать программу (очередность, график) нагрева и прокатки заготовки для обеспечения требуемого качества готового проката с оптимальным использованием прокатного инструмента

Выполнять вспомогательные операции при разборке и сборке привалковой арматуры многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов в составе ремонтной бригады на вспомогательных операциях

Производить подготовку к капитальному и текущему ремонту оборудования многоклетевого стана

горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнять работы по ежесменному и регламентному техническому обслуживанию оборудования, механизмов, приводов, устройств и оснастки на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнять комплекс контрольных действий по проверке работоспособности и настроек основного, вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки стана горячей прокатки, подготовку к очередному циклу прокатки

Контролировать работоспособность эджеров, направляющих линеек, рольгангов, моталок многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выполнять комплексную программу проверок при принятии оборудования многоклетевого стана горячей прокатки из ремонта

Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Пользоваться программным обеспечением рабочего места прокатчика

Необходимые знания Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемого многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов, способы управления ими

Основы теории прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке

Устройство и режимы работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов

Основы калибровки валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технической, должностной (рабочей) инструкций, регламентирующих подготовку, обслуживание основного и вспомогательного оборудования, валков, механизмов, приводов обслуживаемого многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основные характеристики двигателей на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технологической инструкции к прокатке цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Группы и марки цветных металлов и сплавов, обрабатываемых на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Режимы обжатия металла по клетям при горячей прокатке на многоклетевом стане цветных металлов и сплавов

Технические условия на горячекатаный прокат цветных металлов и сплавов

Виды и причины возникновения брака на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов, приемы и способы устранения и предупреждения

Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок текущего характера на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Виды, порядок и правила применения, назначение, способы и графики подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей

Порядок и правила пользования подъемными сооружениями, кантовочными устройствами, относящимися к инфраструктуре многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на многоклетевом стане

горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Программное обеспечение рабочего места прокатчика

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Управление процессом горячей прокатки полуфабрикатов и готовой продукции из цветных металлов и сплавов на многоклетевых станах КодС/02.4 Уровень (подуровень) квалификации4

Трудовые действия Формирование очередности (графика, программы) нагрева и прокатки заготовки для обеспечения требуемого качества готового проката с оптимальным использованием прокатного инструмента

Контроль температуры нагрева заготовки под горячую прокатку цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане

Контроль готовности слитков, слэбов к прокатке

Подача рольгангом заготовки на линию многоклетевого прокатного стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Управление приемными и раскатными рольгангами многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Управление направляющими линейками на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Задача плоской заготовки (сляба) в раствор валков черновой клетки на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Обжим боковых граней в эджерной клетки многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Выбор необходимого темпа прокатки на многоклетевом стане горячей прокатки ПФ и ГП для данной марки цветного металла и сплава

Управление в автоматическом, синхронизированном и ручном режимах процессом прокатки ПФ и ГП из цветного металла и сплава на многоклетевых станах

Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Корректировка режима прокатки по клетям на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Контроль скорости прокатки в зависимости от температуры металла, обжатий и нагрузки главного двигателя на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Контроль и корректировка режима охлаждения прокатных валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Смотка полосы в рулон моталкой на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места участка многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Необходимые умения Выбирать оптимальную схему обжатий по клетям на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Подбирать оптимальные параметры горячей прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Определять визуально или с использованием приборов отклонения параметров (режимов) работы

многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров проката на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Определять причины образования дефектов проката на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов и принимать необходимые меры для их устранения

Выбирать оптимальный темп работы многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов для обеспечения максимальной загрузки оборудования

Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Пользоваться программным обеспечением рабочего места на участке многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Необходимые знания Устройство, назначение, конструктивные особенности, принцип действия, правила обслуживания и эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств и оснастки обслуживаемых многоклетевых станов горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Теория прокатки и деформации цветных металлов при горячей прокатке

Устройство и режимы работы нагревательных печей для нагрева заготовок под горячую прокатку на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основы теории теплотехники нагревательных печей для горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов

Основы калибровки валков на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технической, должностной (рабочей) инструкций, регламентирующих подготовку, обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов, управление ими

Основные характеристики двигателей на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования технологической инструкции к прокатке цветных металлов и сплавов на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Группы и марки цветных металлов и сплавов, прокатываемых на многоклетевом стане горячей прокатки

Режимы обжатия металла по клетям при горячей прокатке ПФ и ГП на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Технические требования к горячекатаному прокату (ПФ и ГП) цветных металлов и сплавов, технические условия на него

Виды и причины возникновения брака на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов, приемы и способы устранения и предупреждения

Виды, порядок и правила применения, назначение, способы и графики подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей

Порядок и правила пользования подъемными сооружениями, кантовочными устройствами, относящимися к инфраструктуре многоклетевого стана горячей прокатки цветных металлов и сплавов

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на многоклетевом стане горячей прокатки цветных металлов и сплавов

Требования бирочной системы при работе на многоклетевом стане горячей прокатки цветных

металлов и сплавов

Программное обеспечение рабочего места прокатчика

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООО "Корпорация Чермет", город Москва

Президент Гугис Николай Николаевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1АО "Русский алюминий менеджмент", город Москва

2ОАО "Уральская горно-металлургическая компания", город Верхняя Пышма, Свердловская область

3Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва

4ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва

5Центральный совет горно-металлургического профсоюза России, город Москва

V. Сокращения, используемые в профессиональном стандарте

ПФ и ГП - полуфабрикаты (слитки, слябы, заготовки) и готовая продукция (лист, полоса, сортовой прокат) из цветных металлов и сплавов