

1. Наименование квалификации:
Оператор поста управления агрегатами непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования, отжига и окрашивания проката (3-й уровень квалификации)
2. Номер квалификации:
27.00000.13
3. Уровень (подуровень квалификации):
3
4. Область профессиональной деятельности:
27. Металлургическое производство
5. Вид профессиональной деятельности:
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:
47 01.04.2025
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:
80/25-ПР 10.06.2025

8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт	
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации	
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	Решением СПК в ГМК от 01.04.2025 № 47 утверждена квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности «Оператор поста управления агрегатами непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования, отжига и окрашивания проката (3-й уровень квалификации)»

9. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

Код	Наименование трудовой функции профессиональной	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения
	Подготовительные и вспомогательные работы при ведении процессов непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования, отжига и окрашивания проката	Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению	Запрашивать информацию у сменщика при приемке смены Анализировать информацию, получаемую от сменщика при приемке смены Определять исправность и выявлять неисправности	Перечень информации, передаваемой сменщику при приемке-сдаче смены, порядок информирования Устройство, назначение, принцип действия, конструктивные особенности, правила подготовки	

Проверка состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов, инструмента, оснастки, приспособлений, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования, средств индивидуальной защиты Проверка наличия сменного комплекта оборудования Проверка наличия запаса материалов для производства работ на участке Обеспечение процесса расходными материалами (разгрузка, доставка) Приемка и проверка поступившего с предыдущего передела металлопроката на соответствие требованиям Зачистка электродов сварочной машины на станке зачистки; установка и заправка сварочной проволоки в сварочную машину Зачистка электродов сварочной машины на станке зачистки; установка и заправка сварочной проволоки в сварочную машину Кантовка дисковых и кромкокрошительных ножей Поддержание в чистоте обслуживаемого оборудования, закрепленной территории, рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, экологической и пожарной безопасности	ограждений, средств связи, сигнализации, блокировок, инструмента, оснастки и приспособлений, противопожарного оборудования, средств индивидуальной защиты Визуально и с использованием средств контрольно-измерительных приборов и автоматики (далее – КИПиА), автоматизированной системы управления технологическим процессом (далее – АСУТП) выявлять и определять неисправности и/или отклонения параметров текущего состояния основного и вспомогательного оборудования, узлов, машин и механизмов от установленных значений Рассчитывать количество расходных материалов с учетом сменного графика и состояния работы оборудования Осуществлять подачу материалов на участок с применением подъемных сооружений и передаточных устройств Производить приемку металлопроката с предыдущего передела Производить оценку качества металлопроката, поступающего на обработку в агрегат, выявлять дефекты Пользоваться программным обеспечением оператора Визуально определять признаки износа рабочей поверхности электродов сварочной машины (сварочного бруса) Применять инструмент, средства труда и приспособления при зачистке сварочных электродов	к работе и эксплуатации устройств и приборов постов и станций управления, систем контроля и управления, основного (загрузочные и разгрузочные стеллажи, размыватели, проводковые столы, ножницы, моталки, натяжные станции, петлевые накопители, транспортные ролики и др.) и вспомогательного оборудования, технологических узлов, машин и механизмов, систем связи, сигнализации и блокировок Требования бирочной системы Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности Требования к состоянию рабочих мест по чистоте, освещению, пожарной безопасности, электробезопасности; порядок проверки соответствия рабочих мест требованиям по чистоте, освещению, пожарной безопасности, электробезопасности Перечень технических средств, обеспечивающих безопасность труда (ограждения, кожухи, блокировки и пр.), способы контроля их исправности, признаки неисправности Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, средств связи Инструмент, средства труда, приспособления, вспомогательное оборудование: конструкция, назначение, нормы браковки, правила эксплуатации Порядок действий в случае выявления отклонения контролируемых
---	--	---

			Осуществлять контроль толщины и состояния режущих кромок ножей Обеспечивать поддержание чистоты обслуживаемого оборудования, закрепленной территории, рабочего места	характеристик сменного оборудования от нормы Типичные причины, способы выявления и устранения неисправностей основного и вспомогательного оборудования, устройств и приборов поста управления, узлов и механизмов обслуживаемого участка Виды расходных материалов, необходимых для ведения технологического процесса Место хранения расходных материалов Требования к минимальному стандартному запасу расходных материалов и сырья, необходимому для обеспечения нормального хода технологического процесса Требования к расходным материалам и сырью Методика расчета необходимого количества расходных материалов Схема и место складирования металлопроката перед задачей в производство Продолжительность и условия хранения металла на складе Сопроводительная документация на принимаемый металл Характеристики металла, обрабатываемого в линии агрегата (марка, тип и пр.) Требования к металлу, поступающему в обработку (геометрические характеристики, внешний вид, упаковка, маркировка, смотка и пр.) Перечень контролируемых характеристик принимаемого металла, методы и порядок их контроля Возможные дефекты принимаемого металла (смотки, кромки, поверхности и пр.) Действия в случае отклонений	
--	--	--	--	---	--

			качества поступающего в обработку металла от нормы Информационные системы, предназначенные для слежения за движением металла на складах и в агрегате Перечень характеристик металла, поступающего в обработку, подлежащих вводу в информационные системы Порядок ввода данных в информационные системы Требования к состоянию рабочей поверхности электродов сварочной машины, периодичность зачистки Признаки неудовлетворительного состояния рабочей поверхности электродов сварочной машины, требующие их замены Применяемый материал для сварки полос Требования к минимально допустимому диаметру электродов (сварочной проволоки) сварочной машины Требования к рабочей поверхности ножей кромкообрезных и кромкокрошительных ножниц Периодичность замены ножей кромкообрезных ножниц Признаки неудовлетворительного состояния рабочей поверхности кромкообрезных ножниц, требующие их замены Порядок замены кромкообрезных и кромкокрошительных ножниц Виды отходов, порядок их складирования и утилизации Требования охраны труда, экологической и пожарной безопасности к рабочему месту на обслуживаемом участке	
--	--	--	--	--

	Ведение отдельных стадий технологического процесса непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования, отжига и окрашивания проката	Ознакомление со сменным графиком производства и размерно-марочным сортаментом Пуск (остановка) отдельных машин (механизмов) или группы машин в рамках выполнения отдельных стадий технологического процесса Настройка параметров работы обслуживаемого оборудования при ведении отдельных стадий технологического процесса непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования, отжига и окрашивания проката Контроль состояния работы оборудования в рамках ведения отдельных стадий технологического процесса Перемещение рулонов металлопроката на разгрузочных / загрузочных стеллажах / балках Подготовка рулонов перед задачей в агрегат Установка рулона металлопроката на разматыватель Подготовка концов полос к сварке в сварочной (сшивной) машине, вырубка дефектов Снятие рулона металлопроката с моталки Подготовка моталки к заправке полосы, заправка полосы на моталку Маркировка и упаковка рулонов металлопроката Отбор проб металлопроката и рабочих растворов Приготовление рабочих растворов, подача растворов в линию агрегата	Обрабатывать информацию сменного графика, планировать работу в соответствии с графиком Контролировать визуально, инструментальным, приборным методами состояние и готовность к работе обслуживаемого оборудования Производить пуск и остановку обслуживаемого оборудования Определять оптимальные параметры (режимы) работы обслуживаемого оборудования в зависимости от марочного и размерного сортамента металла Пользоваться программным обеспечением оператора поста управления Визуально и/или с использованием средств АСУТП и КИПиА выявлять отклонения в работе оборудования и принимать корректирующие меры Управлять транспортным оборудованием загрузочных / разгрузочных стеллажей / балок Производить подготовку рулонов к задаче в агрегат Оценивать состояние рулона перед задачей в агрегат Определять готовность оборудования к задаче рулонов в агрегат Производить установку рулона на разматыватель Определять правильность установки рулона в агрегат Производить подготовку концов полос к сварке (сшивке) Определять длину обрезки концевых участков рулона металлопроката Управлять механизмами моталки	Марки и группы марок сталей, размерный сортамент металлопроката Требования к переходам по маркам стали, размерам полосы Перечень условий для пуска обслуживаемого оборудования Порядок подготовки оборудования к пуску Порядок пуска и остановки обслуживаемого оборудования Программное обеспечение, интерфейс АСУТП Технологическая инструкция Режимы настройки оборудования Правила технической эксплуатации оборудования, устройств и приборов поста (постов) управления линии Перечень неисправностей, признаки неисправностей работы оборудования, способы их выявления, корректирующие действия Принцип размещения и перемещения рулонов металлопроката на позициях загрузочных и разгрузочных стеллажей Требования, предъявляемые к состоянию внешних и внутренних витков рулонов задаваемого в агрегат рулона Порядок подготовки рулона перед задачей в агрегат Порядок определения готовности оборудования разматывателя к установке рулона Условия, разрешающие начало процесса установки рулона на разматыватель Требования к положению всех узлов и	
--	--	---	--	--	--

		Включение и отключение систем насосов подачи технологических растворов и жидкостей Устранение аварийных и нештатных ситуаций	в автоматическом и ручном режиме при снятии рулона Выполнять заправку полосы в моталку в автоматическом и ручном режимах Обеспечивать соблюдение схем маркировки и упаковки рулонов металлопроката Отбирать и маркировать пробы металлопроката для лабораторного анализа и испытаний Отбирать пробы рабочих растворов для лабораторного анализа Осуществлять приготовление рабочих растворов Производить запуск и остановку насосов подачи технологических растворов и жидкостей Производить аварийную остановку обслуживаемого оборудования Оперативно принимать решения в случае возникновения аварийных и нештатных ситуаций Действовать в соответствии с планом мероприятий по локализации и ликвидации аварий	механизмов разматывателя (барабан, ролики, опоры, заправочные столы и пр.) перед установкой и по окончании процесса установки рулона Принцип центрирования горизонтальной оси рулона относительно горизонтальной оси барабана разматывателя, вертикальной оси рулона относительно оси линии агрегата Требования к состоянию переднего и заднего концов полос, подаваемых к сварке (сшивке) Принцип настройки оборудования ножниц в зависимости от сортамента задаваемого в линию металла (ширины, толщины) Принцип определения длин концевых участков рулона металлопроката, подлежащих обрезке Перечень разрешающих условий для начала процесса снятия рулона с моталки, перезаправки полосы на моталку Признаки отклонения качества металлопроката от установленных требований Названия, внешний вид дефектов металлопроката Перечень разрешающих условий для перезаправки полосы на моталку Схемы упаковки рулонов металлопроката Требования к маркировке рулонов металлопроката Назначение и регламент (периодичность) отбора проб металлопроката и рабочих растворов Количество (объем) отбираемых проб Точки отбора проб Возможные последствия	
--	--	--	--	---	--

				нарушения регламента отбора проб Инструмент и вспомогательные приспособления, применяемые при отборе проб Требования к пробам металлопроката (состояние поверхности, геометрические размеры, маркировка, упаковка и пр.) Место хранения проб Требования к пробам рабочих растворов Требования к оформлению сопроводительной документации Система циркуляции раствора, схема подводки трубопровода подачи рабочего раствора в линию агрегата Компоненты для приготовления рабочего раствора и требования, предъявляемые к ним Рецепт приготовления рабочего раствора Химический состав рабочего раствора, порядок приготовления раствора Перечень контролируемых параметров рабочего раствора (температура, концентрация и пр.) и требования, предъявляемые к ним Признаки несоответствия рабочего раствора требованиям технологии, являющиеся основанием его замены Порядок слива отработанного раствора Система циркуляции раствора, схема подводки трубопровода подачи рабочего раствора в линию агрегата Порядок пуска и остановки насоса Перечень аварийных и нештатных ситуаций Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке Инструмент и вспомогательное оборудование,	
--	--	--	--	---	--

			применяемые для устранения аварийных и нештатных ситуаций, заправки полосы в агрегат Причины обрыва, увода, забуриваний металлической полосы Последовательность действий при заправке металлической полосы на обслуживаемом участке	
--	--	--	---	--

10. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и т. п.	Документ, цифровой ресурс	Код по документу (ресурсу)	Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)
Оператор поста управления агрегатами непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования и отжига 3-го разряда Оператор поста управления 3-го разряда Оператор поста управления агрегатами непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования и отжига 4-го разряда Оператор поста управления 4-го разряда	ОКЗ	8122	Операторы установок полирования, металлизации и нанесения защитного слоя на металл
	ОКВЭД	24.10.5	Производство листового холоднокатаного стального проката, плакированного, с гальваническим или иным покрытием
	ОКПДТР	15882	Оператор поста управления агрегатами непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования и отжига
	ОКПДТР	15880	Оператор поста управления
	ЕТКС, ЕКС	§ 71	Оператор поста управления агрегатами непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования и отжига 3-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 64	Оператор поста управления 3-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 72	Оператор поста управления агрегатами непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования и отжига 4-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 65	Оператор поста управления 4-го разряда
	ОКСО, ОКСВНК	150412.01	Оператор прокатного производства

11. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости - направление подготовки / специальность / профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих ИЛИ Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	-

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты):	-
--	---

12. 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 группы по электробезопасности не ниже II Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми подъемными сооружениями, грузоподъемными механизмами и/или ведения стропальных работ (при выполнении работ с применением грузоподъемных механизмов).

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы:

-

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

Документ, подтверждающий профессиональное обучение по профессии рабочего (и выше) по профилю подтверждаемой квалификации
ИЛИ
(Для выпускников учебных заведений) справка образовательной организации (организации, осуществляющей обучение) об обучении на выпускном курсе по программе среднего профессионального образования или завершении обучения по программе профессионального обучения по профилю подтверждаемой квалификации
ИЛИ
Свидетельство о квалификации «Оператор поста управления агрегатами непрерывного травления, обезжиривания, лужения, оцинкования, лакирования, отжига и окрашивания проката (3-й уровень квалификации)»