1. Наименование квалификации:
Вальцовщик по сборке и перевалке клетей (3-й уровень квалификации)

2. Номер квалификации:
27.00200.01

3. Уровень (подуровень квалификации):
3

4. Область профессиональной деятельности:
27. Металлургическое производство

5. Вид профессиональной деятельности:
Сборка-разборка, комплектование, наладка и перевалка клетей (валков) на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах

6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:
48 29.05.2025

7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:
105/25-ПР 15.08.2025

8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей Приказ Минтруда России от 26.03.2018 № 188н
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации	нет
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	-

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

Код	Наименование трудовой функции профессиональной	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения
A/01.2	Выполнение подготовительных работ и технического обслуживания оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, о состоянии и неполадках в работе обслуживаемого оборудования и о принятых мерах по их устранению, о сменном производственном задании	Определять визуально состояние ограждений, стеллажей для размещения прокатных валков, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания Определять причины	Состав, конструкция, принципы работы обслуживаемого оборудования и механизмов, контрольно-измерительных приборов и инструментов на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов,	

	роликовых правильных машин	Проверка состояния оборудования, применяемого при сборке, разборке, комплектовании, наладке валков прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования Проверка наличия запасов материалов, исправности инструмента и приспособлений для производства работ на стендах для сборки и разборки прокатных валков Проверка состояния и работоспособности стендов для сборки и разборки прокатных валков, устройств смены подшипниковых опор (подушек) валков прокатных станов, устройств обеспечения центрирования подушки по шейке валка при ее съеме и надевании Техническое обслуживание подушек рабочих и опорных валков, уравновешивающих устройств Техническое обслуживание валковых опор на подшипниках скольжения и качения Техническое обслуживание валковых опор на подшипниках жидкостного трения Техническое обслуживание систем продольного перемещения: суппорты, каретки	неисправности систем продольного перемещения (суппортов, кареток с захватами для съема и надевания подшипниковых опор) Визуально оценивать состояние подъемных платформ, подшипниковых опор, профилированной линейки, закрепленной на суппорте Визуально оценивать состояние измерительных средств и конечных устройств для принятия решения об их очистке или замене Производить пробное прокручивание подушки на валке Заполнять подушки рабочей смазкой под давлением Работать с пневмоинструментом Применять средства измерения (микрометры, нутромеры, штангенциркуль) Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений Вести учет поступающих на участок валков клетей для сборки, разборки Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке сборки, разборки, комплектования и наладки валков прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Выполнять газорезательные работы Пользоваться программным обеспечением рабочего места	профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Технологический процесс проката на данном стане Требования производственно-технических и технологических инструкций вальцовщика по сборке-разборке клетей Техническая документация по эксплуатации и обслуживанию оборудования на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Процесс и правила сборки, разборки, комплектования клетей прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Правила сборки подушек с валками, имеющими цилиндрические шейки Правила сборки подушек с валками, имеющими конические шейки Правила учета количества валков и их технической годности Правила хранения валков на стеллажах и обеспечения их сохранности от порчи и коррозии Правила хранения подушек и подшипников жидкостного трения Основы процесса прокатки и профилирования валков Сортамент и марки стали, прокатываемые на станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах Марки металла, из которых изготавливаются валки и	

		с захватами для съема и надевания подшипниковых опор Техническое обслуживание подшипников жидкостного трения Проверка шеек валков и посадочных мест на предмет наличия следов коррозии, рисок и задиров Проверка микрометром размеров посадочных мест в нескольких сечениях по длине посадочной поверхности Проверка уплотнительных устройств Проверка работоспособности станции для подачи в подушки рабочей смазки под давлением Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования по сборке, разборке и наладке клетей Управление подъемными сооружениями и кантовочными машинами (устройствами), выполнение грузоподъемных операций Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика	вальцовщика по сборке и перевалке клетей	валковая арматура Перечень технических средств, обеспечивающих безопасность труда (ограждения, кожухи, блокировки), способы контроля их исправности Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, средств связи Требования бирочной системы на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Слесарное дело Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности Перечень заполняемой документации Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей	
B/01.3	Выполнение технологического	Получение (передача) при	Визуально и с помощью	Требования производственно-	

	процесса сборки-разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	приемке-сдаче смены информации о сменном задании, состоянии оборудования, имевших место в течение смены неисправностях и о принятых мерах по их устранению Проверка состояния оборудования, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, автоматики, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования Контроль исправности инструмента и приспособлений для производства работ Проверка исправности станции густой смазки и шлангов для прокачки подшипников валковых опор густой смазкой Проверка работоспособности передаточных тележек Проверка исправности стеллажей для хранения валков Обеспечение прокатного стана готовыми к перевалке запасными клетями, комплектами валков и привалковой арматуры Проверка наличия подготовленных комплектов валков по клетям в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью Выполнение действий по сборке, разборке, комплектованию и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Ведение учета количества валков и их технической годности	контрольно-измерительных средств и приспособлений определять работоспособность специального оборудования, инструмента и приспособлений, исправность станций густой смазки Формировать комплекты клетей (валков) и привалковой арматуры в соответствии со сменным заданием Производить работы по сборке, разборке, комплектованию и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Производить на стенде опробование валков и валковой арматуры Применять пневмоинструмент Пользоваться специальным инструментом и приспособлениями по сборке, разборке, комплектованию и наладке клетей (валков) Работать со средствами измерения (микрометр, нутромер, штангенциркуль) Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений Применять средства индивидуальной защиты Вести технические записи в журналах фиксирования состояния оборудования Выполнять газорезательные работы Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика по сборке и	технических и технологических инструкций для вальцовщика по сборке-разборке клетей Конструкции рабочих клетей и показатели работы прокатного стана: производительность, качество продукции, расход энергетических и материальных ресурсов Технологический процесс проката на данном стане Процесс сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) и перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Основы процесса прокатки металлопродукции из разных марок стали Основы процесса профилирования валков Марки чугуна и стали, из которых изготавливаются валки и валковая арматура Технические требования к клетям (валкам), правила и порядок проверки качества собранных комплектов клетей (валков) Способы профилирования валков Сортамент и марки стали, прокатываемые и обрабатываемые на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах Принципы работы и конструктивные особенности прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Способы хранения валков и предупреждения их коррозии Методы наладки клетей	

		Прокачка подшипников валковых опор густой смазкой Заполнение подушки рабочей смазкой под давлением от переносной станции Опробование валков и валковой арматуры на стенде Проверка равномерности прилегания торцового уплотнения к бочке валка с помощью щупа Выявление и самостоятельное устранение мелких неисправностей закрепленного оборудования в пределах компетенции Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика по сборке и перевалке клетей	перевалке клетей	прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Причины выхода из строя валков и валковой арматуры Перечень технических средств, обеспечивающих безопасность труда (ограждения, блокировки), способы контроля их исправности, признаки неисправности Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, средств связи Требования к применяемому инструменту, средствам труда, приспособлениям, вспомогательному оборудованию, средствам индивидуальной и коллективной защиты Слесарное дело Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Перечень заполняемой документации Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на	

				участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей	

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)
Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 5-го разряда Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 6-го разряда Слесарь-ремонтник 5-го разряда Слесарь-ремонтник 6-го разряда	ОКЗ	7213	Вальцовщики
	ОКПДТР	11337	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей
	ОКПДТР	18559	Слесарь-ремонтник
	ЕТКС, ЕКС	§3	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 5-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§4	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 6-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 156	Слесарь-ремонтник 5-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 157	Слесарь-ремонтник 6-го разряда

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 повышения квалификации 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 (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Прохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасности Прохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности Наличие удостоверений (при необходимости выполнения работ): - на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика); - газорезчика

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 (или 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 о завершении обучения по программе профессионального обучения по профилю подтверждаемой квалификации
ИЛИ
Свидетельство о квалификации «Вальцовщик по сборке и перевалке клетей (3-й уровень квалификации)»