

1. Наименование квалификации:

Вальцовщик стана холодной прокатки на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки (4 уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

27.00300.02

3. Уровень (подуровень квалификации):

4

4. Область профессиональной деятельности:

27. Metallургическое производство

5. Вид профессиональной деятельности:

Производство холоднокатаного листового проката

6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:

63 01.11.2023

7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:

04/24-ПР 17.01.2024

8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт	Вальцовщик стана холодной прокатки Приказ Минтруда России от 26.03.2018 № 192н
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации	-
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 на станах холодной прокатки листового проката	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по производству листового проката на станах холодной прокатки, неполадках в работе	Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания, противопожарного оборудования на станах холодной прокатки листового проката	Перечень и порядок (регламент) проведения подготовительных работ на станах холодной прокатки Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования	

<p>обслуживаемого оборудования и о принятых мерах по их устранению</p> <p>Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на станах холодной прокатки листового проката</p> <p>Проверка готовности к работе основного и вспомогательного оборудования, механизмов станов холодной прокатки</p> <p>Проверка наличия сопроводительных документов на каждую партию поступившей заготовки, материалов для производства листового проката на станах холодной прокатки</p> <p>Проверка поступившей с предыдущего передела заготовки на соответствие требованиям государственных стандартов, технических условий, технологических инструкций (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль горячекатаного листа и рулона)</p> <p>Планирование очередности транспортировки заготовки на холодную прокатку в соответствии с производственным заданием</p> <p>Проверка исправности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях на станах холодной прокатки</p> <p>Уборка рабочего места вальцовщика станов холодной</p>	<p>Определять по внешним признакам и сопроводительным документам качество заготовки, материалов, используемых при холодной прокатке листового проката</p> <p>Составлять график подачи заготовки на стан холодной прокатки</p> <p>Оформлять приемо-сдаточную документацию</p> <p>Применять специальные механизмы, приспособления и инструмент при подготовительных работах на станах холодной прокатки</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и аварийный инструмент на участке станов холодной прокатки</p> <p>Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика на станах холодной прокатки</p>	<p>станов холодной прокатки, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений</p> <p>Назначение применяемых специальных приспособлений и инструмента на станах холодной прокатки и правила пользования ими</p> <p>Требования технологических инструкций (технологических карт) холодной прокатки на станах холодной прокатки</p> <p>Требования, предъявляемые к качеству заготовки (горячекатаного подката), применяемой для производства холоднокатаного листа, рулона, ленты на станах холодной прокатки</p> <p>Марки и группы марок, геометрические параметры листового проката, производимого на станах холодной прокатки</p> <p>Перечень контролируемых характеристик заготовки, периодичность контроля</p> <p>Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке станов холодной прокатки</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах холодной прокатки</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке станов холодной прокатки</p> <p>Программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов холодной прокатки</p>
--	--	---

		<p>прокатки</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика станов холодной прокатки</p>			
A/02.2	<p>Техническое обслуживание оборудования станов холодной прокатки листового проката</p>	<p>Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного технологического оборудования (машин, механизмов), контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, приспособлений и оснастки станов холодной прокатки</p> <p>Выявление неисправностей в обслуживаемом оборудовании и устранение их своими силами или с привлечением ремонтных служб</p> <p>Контроль подготовленных к работе комплектов прокатных валков, клетей для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков станов холодной прокатки</p> <p>Выполнение работ по разборке и сборке привалковой арматуры станов холодной прокатки</p> <p>Регулировка привалковой арматуры на станах холодной прокатки в соответствии с технологической картой</p> <p>Выполнение работ по перевалке рабочих и опорных валков, клетей на станах холодной прокатки</p> <p>Уборка и складирование обрезки, неметаллических отходов отдельно на участках станов холодной прокатки</p> <p>Подготовка станов холодной прокатки к капитальному и текущему ремонту и приемка его</p>	<p>Устранять своими силами или с привлечением ремонтных служб неисправности в обслуживаемом оборудовании станов холодной прокатки</p> <p>Применять мерительные инструменты при приемке комплектов прокатных валков, клетей для перевалки на станах холодной прокатки</p> <p>Производить разборку, сборку, регулировку привалковой арматуры на станах холодной прокатки в соответствии с технологической картой</p> <p>Производить перевалку валков, клетей на станах холодной прокатки в соответствии с технологической картой</p> <p>Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений на участке станов холодной прокатки</p> <p>Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений на участке станов холодной прокатки</p> <p>Производить уборку обрезки по группам и неметаллических отходов отдельно в специально предназначенные контейнеры и емкости</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и использовать</p>	<p>Перечень и порядок (регламент) проведения технического обслуживания станов холодной прокатки всех типов</p> <p>Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования станов холодной прокатки, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений</p> <p>Способы выявления и устранения неисправностей обслуживаемого оборудования станов холодной прокатки</p> <p>Виды арматуры и валков (геометрический размер, профиль) для производства листового проката на станах холодной прокатки</p> <p>Назначение применяемых специальных приспособлений и инструмента на станах холодной прокатки и правила пользования ими</p> <p>Правила приемки подготовленных к перевалке комплектов валков, клетей на станах холодной прокатки</p> <p>Способы перевалки валков, клетей на станах холодной прокатки</p> <p>Основы технологии процессов холодной прокатки, дрессировки и полировки металла на обслуживаемых станах</p>	

		<p>после ремонта</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика станов холодной прокатки</p>	<p>аварийный инструмент на станах холодной прокатки</p> <p>Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов холодной прокатки</p>	<p>Правила технической эксплуатации станов холодной прокатки</p> <p>Марки и группы марок листового проката, производимого на станах холодной прокатки</p> <p>Классификация обрезки и отходов, порядок их утилизации</p> <p>Слесарное дело в объеме программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих</p> <p>Правила безопасной эксплуатации подъемных сооружений</p> <p>Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на станах холодной прокатки</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах холодной прокатки</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на станах холодной прокатки</p> <p>Программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов холодной прокатки</p>	
C/01.4	<p>Выполнение вспомогательных операций на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки листового проката в рулоне</p>	<p>Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по производству листового проката в рулонах на одноклетевых реверсивных станах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и о принятых мерах по их устранению</p> <p>Составление схемы обжатий по проходам на одноклетевых</p>	<p>Определять очередность подачи партий горячекатаного рулонного проката в соответствии со сменным заданием на приемный стол одноклетевых реверсивных станов</p> <p>Соотносить схему обжатий по проходам с типовой таблицей технологической инструкции холодной прокатки рулонов на одноклетевых реверсивных станах</p> <p>Управлять механизмами подачи</p>	<p>Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки всех типов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений</p> <p>Технологические инструкции производства холоднокатаного листа в рулонах на одноклетевых</p>	

		<p>реверсивных станах холодной прокатки в зависимости от геометрических параметров листового горячекатаного подката в рулонах</p> <p>Подача подъемным сооружением горячекатаных рулонов на приемное устройство размотывателя одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки</p> <p>Подача переднего конца механизмами передачи (отгибатель, правильная машина, тянущие ролики) в зев рабочих валков реверсивного стана холодной прокатки</p> <p>Центровка полосы рулона конусами размотывателя, линейками в линии стана холодной прокатки при заправке ее в зев рабочих валков</p> <p>Увязка готовых рулонов, маркировка их и ведение учета количества прокатываемого металла</p> <p>Маркировка холоднокатаного рулонного проката и передача его в другие отделения</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки</p>	<p>переднего конца рулона в зев рабочих валков и моталку на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки листового проката в рулонах</p> <p>Управлять работой конусов размотывателя и механизмом направляющих линеек при заправке полосы в зев одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки</p> <p>Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений на участке одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки листового проката в рулонах</p> <p>Управлять механизмами увязки и маркировки холоднокатаных рулонов</p> <p>Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки</p>	<p>реверсивных станах</p> <p>Назначение специальных приспособлений и инструмента, применяемых на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки, и правила пользования ими</p> <p>Основы теории технологических процессов холодной прокатки, дрессировки и полировки металла на одноклетевых реверсивных станах</p> <p>Правила технической эксплуатации одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки</p> <p>Марки и группы марок листового проката, производимого на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки</p> <p>Правила безопасной эксплуатации подъемных сооружений</p> <p>Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки</p> <p>Программное обеспечение рабочего места вальцовщика одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки</p>	
C/02.4	Управление технологическим	Пуск (остановка) одноклетевых	Выбирать оптимальную схему	Устройство, конструктивные	

<p>процессом холодной прокатки листового проката в рулоне на одноклетевых реверсивных станах</p>	<p>реверсивных станов холодной прокатки листового проката в рулоне  Ведение технологического процесса холодной прокатки, дрессировки, полировки полосы в рулоне на одноклетевых реверсивных станах  Корректировка режимов холодной прокатки, дрессировки, полировки полосы в рулоне на одноклетевых реверсивных станах  Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатель главного привода на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки  Выполнение с помощью микрометра замеров толщины прокатываемой полосы для корректировки величины обжатий по проходам на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки  Контроль геометрических параметров и требуемого качества поверхности прокатываемого листового проката, состояния поверхности рабочих валков одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки  Регулировка подачи смазки и охлаждающей жидкости на рабочие валки в зависимости от нагрева валков и профиля полосы на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки  Выявление дефектов на полосе рулона и принятие мер по их устранению на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки</p>	<p>обжатий по проходам холодной прокатки, дрессировки, полировки полосы в рулоне, профилировку рабочих валков в соответствии с технологической инструкцией одноклетевых реверсивных станов  Подбирать оптимальные параметры холодной прокатки, дрессировки, полировки полосы в рулоне в зависимости от марочного и размерного сортамента на одноклетевых реверсивных станах  Задавать исходную информацию в автоматизированную систему управления холодной прокаткой одноклетевых реверсивных станов  Управлять процессом холодной прокатки, дрессировки, полировки полосы в рулоне в автоматическом и ручном режимах на одноклетевых реверсивных станах  Определять причины образования дефектов на холоднокатаном рулонном прокате и принимать необходимые меры по их устранению  Обеспечивать оптимальную производительность производства холодной прокатки, дрессировки, полировки полосы в рулоне на одноклетевых реверсивных станах  Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и аварийный инструмент в аварийных ситуациях на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки</p>	<p>особенности и схема управления одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки  Правила эксплуатации одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки  Технологические инструкции по холодной прокатке, дрессировке, полировке полосы в рулоне на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки  Основные характеристики двигателей одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки  Режимы обжатия по проходам при холодной прокатке, дрессировке, полировке полосы в рулоне на одноклетевых реверсивных станах  Калибровка рабочих валков одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки  Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации и структуру металла  Основы теории обработки металлов давлением в объеме, необходимом для выполнения функциональных обязанностей вальцовщика одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки  Марочный и размерный сортament, производимый на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки  Государственные стандарты и технические условия на холоднокатаный полосовой прокат в рулонах  Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке</p>
--	---	---	--

		Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки	Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки	листового проката в рулонах и методы их устранения Правила пользования подъемными сооружениями Требования бирочной системы и нарядов-допусков на одноклетевых реверсивных станях холодной прокатки Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки Программное обеспечение рабочего места вальцовщика одноклетевых реверсивных станов холодной прокатки	
--	--	--	---	--	--

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 стана холодной прокатки 4-го разряда Вальцовщик стана холодной прокатки 5-го разряда Вальцовщик стана холодной прокатки 6-го разряда Вальцовщик стана холодной прокатки 7-го разряда	ОКЗ	7213	Вальцовщики
	ЕТКС, ЕКС	15,16,17,18	Вальцовщик стана холодной прокатки 4-го, 5-го, 6-го, 7-го разряда
	ОКПДТР	11350	Вальцовщик стана холодной прокатки
	ОКСО, ОКСВНК	2.22.01.08	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	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих ИЛИ Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих (для
--	---

требования, возможные варианты):	вальцовщика стана холодной прокатки 7-го разряда)
Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	Не менее одного года на вальцовщиком на станах холодной прокатки
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: - 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 (и выше) по профилю подтверждаемой квалификации

ИЛИ

Для выпускников учебных заведений - справка образовательной организации 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 стана холодной прокатки на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки (4-й уровень квалификации)"