

1. Наименование квалификации:

Вальцовщик стана холодной прокатки на непрерывных станах холодной прокатки (4-й уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

27.00300.03

3. Уровень (подуровень квалификации):

4

4. Область профессиональной деятельности:

27. Металлургическое 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>
--	--	---

		прокатки Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика станов холодной прокатки			
A/02.2	Техническое обслуживание оборудования станов холодной прокатки листового проката	<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 обрези, неметаллических отходов раздельно 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 обрези по группам и неметаллических отходов раздельно 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 обрези 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>	
D/01.4	Выполнение вспомогательных операций на непрерывных станах холодной прокатки листового проката в рулонае	<p>Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по производству листового проката в рулонах на непрерывных станах, неполадках в работе обслуживаемого оборудования, системы автоматического регулирования, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций, связи</p>	<p>Проверять в соответствии с технологической картой исправность и работоспособность систем ведения холодной прокатки, автоматики, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок и сигнализаций на непрерывных станах листового проката в рулонае</p> <p>Определять в соответствии со сменным заданием очередность подачи партий горячекатаного</p>	<p>Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принципы работы непрерывных станов, вспомогательных механизмов, систем управления ведения технологического процесса и контроля холодной прокатки листового проката в рулонае</p> <p>Правила технической эксплуатации непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулонае</p>	-

		<p>между постами и о принятых мерах по их устранению</p> <p>Составление очередности запуска в работу партий горячекатаного рулонного проката согласно производственному заданию</p> <p>Включение всех систем регулирования и контроля непрерывного стана холодной прокатки</p> <p>Управление вспомогательными механизмами непрерывного стана (отгибатель, правильная машина, направляющие линейки, натяжные ролики) при проводке переднего конца горячекатаного рулона в зев рабочих валков и моталку непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулонах</p> <p>Увязка прокатанных рулонах, управление механической скобой при снятии рулона с моталки на приемный стол непрерывных станов холодной прокатки</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации оператора поста управления непрерывных станов холодной прокатки</p>	<p>рулонного проката на приемный стол непрерывных станов</p> <p>Регулировать скорость проводки конца полосы горячекатаного рулона на моталку непрерывного стана холодной прокатки</p> <p>Управлять механизмом съема холоднокатаного рулона с моталки непрерывного стана</p> <p>Использовать программное обеспечение рабочего места оператора поста управления непрерывных станов холодной прокатки</p>	<p>Основные требования к рулонному горячекатаному подкату для непрерывных станов</p> <p>Технологические инструкции производства холоднокатаного листового проката в рулонах на непрерывных станах</p> <p>Основы теории технологических процессов холодной прокатки на непрерывных станах в объеме, необходимом для выполнения должностных обязанностей</p> <p>Кинематические и электрические схемы непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулоне</p> <p>Марки и группы марок стали листового проката в рулоне, производимого на непрерывных станах</p> <p>Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на непрерывных станах холодной прокатки</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков на непрерывных станах холодной прокатки</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на непрерывных станах холодной прокатки</p> <p>Программное обеспечение рабочего места оператора непрерывных станов холодной прокатки</p>	
D/02.4	Управление технологическим процессом холодной прокатки на непрерывных станах листового проката в рулоне	<p>Пуск (остановка) непрерывных станов холодной прокатки листового проката в рулоне</p> <p>Ведение технологического</p>	<p>Выбирать оптимальную схему обжатий по проходам холодной прокатки полосы в рулоне, профилировку рабочих валков по</p>	<p>Устройство, конструктивные особенности и схема управления непрерывных станов холодной прокатки</p>	

процесса холодной прокатки полосы в рулонах на непрерывных станах	клетям на непрерывных станах в соответствии с технологической инструкцией	Правила эксплуатации непрерывных станов холодной прокатки
Контроль соблюдения технологических параметров прокатки листа в рулонах: скорости, натяжения полосы, плоскостности, разнотолщинности, температуры рабочих валков на непрерывных станах холодной прокатки	Подбирать оптимальные параметры холодной прокатки полосы в рулонах в зависимости от марочного и размерного сортамента на непрерывных станах	Технологические инструкции по холодной прокатке полосы в рулонах на непрерывных станах холодной прокатки
Корректировка режимов холодной прокатки полосы в рулонах на непрерывных станах	Вводить исходную информацию в автоматизированную систему управления холодной прокаткой полосового проката в рулонах на непрерывных станах	Основные характеристики двигателей непрерывных станов холодной прокатки
Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода на непрерывных станах холодной прокатки	Управлять процессом холодной прокатки полосы в рулонах в автоматическом и в ручном режимах на непрерывных станах	Режимы обжатия по проходам при холодной прокатке полосы в рулонах на непрерывных станах холодной прокатки
Регулировка подачи смазки и охлаждающей жидкости на рабочие валки в зависимости от нагрева валков и профиля полосы на непрерывных станах холодной прокатки	Определять причины образования дефектов на холоднокатаном рулонном прокате и принимать необходимые меры по их устранению	Калибровка рабочих валков непрерывных станов холодной прокатки
Контроль состояния поверхности рабочих валков непрерывных станов холодной прокатки	Обеспечивать оптимальную производительность производства холодной прокатки полосы в рулонах на непрерывных станах	Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации и структуру металла
Выявление дефектов на полосе рулона и принятие мер по их устранению	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и аварийный инструмент в аварийных ситуациях на непрерывных станах холодной прокатки	Основы теории обработки металлов давлением в объеме, необходимом для выполнения функциональных обязанностей вальцовщика на непрерывных станах холодной прокатки
Контроль качества удаления остатков эмульсии и смазочно-охлаждающей жидкости полосы в рулонах на одноклетевых реверсивных станах холодной прокатки	Использовать программное обеспечение рабочего места вальцовщика непрерывных станов холодной прокатки	Марочный и размерный сортамент, производимый на непрерывных станах холодной прокатки
Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика непрерывных станов холодной прокатки		Государственные стандарты и технические условия на холоднокатанный полосовой прокат в рулонах
		Виды и причины возникновения брака при холодной прокатке листового проката в рулонах и методы их устранения
		Правила пользования подъемными сооружениями на участке непрерывных станов холодной прокатки
		Требования бирочной системы и

			<p>нарядов-допусков на непрерывных станах холодной прокатки</p> <p>Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке непрерывных станов холодной прокатки</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке непрерывных станов холодной прокатки</p> <p>Программное обеспечение рабочего места вальцовщика непрерывных станов холодной прокатки</p>	
--	--	--	--	--

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	ОК3	7213	Вальцовщики
Вальцовщик стана холодной прокатки 5-го разряда	ЕТКС, ЕКС	15,16,17,18	Вальцовщик стана холодной прокатки 4-го, 5-го, 6-го, 7-го разряда
Вальцовщик стана холодной прокатки 6-го разряда	ОКПДТР	11350	Вальцовщик стана холодной прокатки
Вальцовщик стана холодной прокатки 7-го разряда	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 требования, возможные варианты):	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих ИЛИ Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих (для вальцовщика стана холодной прокатки 7-го разряда)
Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	Не менее одного года 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 непрерывных станах холодной прокатки (4-й уровень квалификации)"