

1. Наименование квалификации:
Подручный вальцовщика стана горячей прокатки (3-й уровень квалификации)

2. Номер квалификации:
27.00400.03

3. Уровень (подуровень квалификации):
3

4. Область профессиональной деятельности:
27. Metallургическое производство

5. Вид профессиональной деятельности:
Производство проката на станах горячей прокатки

6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:
58 27.07.2023

7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:
133/23-ПР 24.10.2023

8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт	Вальцовщик стана горячей прокатки Приказ Минтруда России от 08.06.2022 № 338н
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/01.3	Выполнение подготовительных работ на станах горячей прокатки	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по производству проката на станах горячей прокатки, неполадках в работе обслуживаемого	Визуально, с использованием специально инструмента и приспособлений (шаблонов), контрольно-измерительных приборов и аппаратуры (далее – КИПиА), средств автоматизированной системы управления технологическими	Устройство, назначение, принцип действия, конструктивные особенности, правила подготовки к работе и эксплуатации устройств и приборов постов управления, систем контроля и управления, основного и вспомогательного	-

оборудования и принятых мерах по их устранению	процессами прокатки (далее – АСУТП) определять состояние, неисправности и отклонения параметров текущего состояния от установленных значений	оборудования, технологических узлов, машин и механизмов стана горячей прокатки, систем связи, сигнализации и блокировок
Проверка состояния основного оборудования и вспомогательных механизмов, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования	обслуживаемого оборудования, приводов, устройств и механизмов стана горячей прокатки	Основы пластической деформации металла в горячем состоянии
Проверка наличия сопроводительных документов на каждую партию заготовки (слиток, сляб, квадрат, сутунка), материалов для производства горячекатаного проката и подготовка графика подачи заготовки на горячую прокатку	Определять состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания, противопожарного оборудования на станах горячей прокатки	Технологический процесс прокатки металла различных марок и профилей на обслуживаемых станах
Выявление неисправностей в обслуживаемом оборудовании и устранение их своими силами или с привлечением ремонтных служб	Комплектовать и определять готовность к работе инструмента, приспособлений и оснастки	Прокатные станы – классификация по назначению, конструкции, взаимному расположению основных элементов, особенности подготовки к прокатке и техобслуживания
Проверка наличия запаса материалов, исправности инструмента и приспособлений для производства работ на станах горячей прокатки	Пользоваться специальным инструментом для проверки качества поверхности и профиля валков (листовой прокат), замера калибров (сортовой прокат) и выработки валков/калибров на станах горячей прокатки	Марки и группы марок сталей, геометрические параметры горячекатаного проката на стане горячей прокатки и связанные с этим требования к прокатному инструменту
Проверка наличия сменных рабочих валков, привалковой арматуры, клетей для станов горячей прокатки	Выявлять износ, дефекты рабочих поверхностей валков, калибров	Требования технологических инструкций производства горячекатаного проката
Проверка наличия сменных рабочих валков, привалковой арматуры, клетей для станов горячей прокатки	Составлять график подачи заготовки на горячую прокатку	Перечень, порядок (регламенты) и правила проведения подготовительных работ на станах горячей прокатки
Проверка прокатного инструмента и арматуры по шаблонам при их смене и установке	Использовать специальные механизмы, приспособления и инструменты при подготовительных работах на станах горячей прокатки	Требования к применяемому прокатному инструменту, арматуре, приспособлениям, оснастке и вспомогательному оборудованию станов горячей прокатки
Проверка качества поверхности и профиля валков (листовой прокат)	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке станов горячей прокатки	Требования, предъявляемые к качеству заготовки для производства горячекатаного проката
Проверка соответствия калибров сменному заданию	Использовать программное обеспечение рабочего места	Правила приемки сменных рабочих и опорных валков,
Проверка выработки валков,		

		<p>калибров на соответствие допустимой</p> <p>Наблюдение за охлаждением валков и смазкой шеек</p> <p>Подготовка к разборке и сборке клетей, перевалке и наладке валков, установке и креплению проводок, смене инструментов деформации</p> <p>Подготовка к ремонту и приемке обслуживаемого оборудования после ремонта</p> <p>Уборка рабочего места, окалины из-под стана во время остановок и закрепленной территории, очистка оборудования станов горячей прокатки</p> <p>Ведение агрегатного журнала (журнала приемки-сдачи смены) и учетной документации рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки</p>	<p>вальцовщика стана горячей прокатки</p>	<p>привалковой арматуры, клетей для станов горячей прокатки</p> <p>Виды привалковой арматуры, типы валков, калибров, клетей, применяемых для прокатки</p> <p>Способы и правила проверки геометрических размеров полосы, качества поверхности и профиля валков (листовой прокат), замеров калибров (сортовой прокат), выработки валков, калибров и установленные диапазоны допусков</p> <p>Требования технологических инструкций по проведению инструментального контроля, замеров качества поверхности профиля, фактической выработки валков/калибров</p> <p>Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке станов горячей прокатки</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков на станах горячей прокатки</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке станов горячей прокатки</p> <p>Программное обеспечение рабочего места вальцовщика станов горячей прокатки</p>	
A/02.3	<p>Техническое обслуживание оборудования станов горячей прокатки</p>	<p>Проведение профилактических осмотров, диагностики основного и вспомогательного оборудования, узлов, машин и механизмов станов горячей прокатки, текущих ремонтов</p> <p>Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного</p>	<p>Визуально и с использованием средств КИПиА, АСУТП выявлять и определять неисправности и/или отклонения параметров текущего состояния основного и вспомогательного оборудования, узлов, машин и механизмов от установленных значений</p>	<p>Устройство, назначение, принцип действия, конструктивные особенности, правила подготовки к работе и технического обслуживания, эксплуатации устройств и приборов постов управления, систем контроля и управления, основного и вспомогательного</p>	-

технологического оборудования, машин, механизмов, контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, приспособлений и оснастки станов горячей прокатки	Устранять самостоятельно или с привлечением ремонтных служб неисправности в обслуживаемом оборудовании станов горячей прокатки	оборудования, механизмов, технологических узлов стана горячей прокатки, систем связи, сигнализации и блокировок
Выявление неисправностей в обслуживаемом оборудовании с устранением их своими силами или с привлечением ремонтных служб	Осуществлять техническое обслуживание машин и механизмов, узлов, приводов, гидросбивных и смазочных систем, основного и вспомогательного оборудования станов горячей прокатки	Основы пластической деформации металла и прокатки в горячем состоянии
Выполнение комплекса регламентных работ по техническому обслуживанию оборудования станов горячей прокатки	Применять мерительные инструменты, в том числе при проверке качества поверхности и профиля валков, калибров, их выработки в ходе приемки смены, при приемке комплектов прокатных валков, клетей для резерва и перевалки на станах горячей прокатки	Прокатные станы – классификация по назначению, конструкции, взаимному расположению основных элементов, особенности технического обслуживания
Контроль подготовленных к работе комплектов прокатных валков, клетей для перевалки с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков станов горячей прокатки	Производить в соответствии с технологической картой перевалку валков, клетей на станах горячей прокатки	Марки и группы марок сталей, прокатываемых на стане горячей прокатки, и связанные с этим требования к прокатному инструменту и настройкам оборудования
Выполнение работ по перевалке и наладке рабочих и опорных валков, клетей на станах горячей прокатки	Использовать при замене опорных и рабочих валков на станах горячей прокатки перевалочные тележки и перевалочные механизмы	Перечень, порядок (регламенты) и правила проведения работ по техническому обслуживанию основного и вспомогательного оборудования, механизмов, машин и технологических узлов и систем стана горячей прокатки
Разборка и сборка обслуживаемых клетей, замена вышедших из строя арматуры и подшипников	Производить в соответствии с технологической картой разборку, сборку, регулировку привалковой арматуры на станах горячей прокатки	Требования к применяемому прокатному инструменту, приспособлениям, оснастке и вспомогательному оборудованию станов горячей прокатки
Установка и наладка валковой арматуры, инструментов деформации, направляющих роликов на обслуживаемой клетке при переходе с одного профиля на другой	Контролировать визуальным, инструментальным, приборным методами состояние и готовность к работе оборудования стана горячей прокатки	Требования к качеству поверхности и профилю валков, калибрам, способы и правила проверки
Установка обводок, проводок и пропусков, смазка шеек прокатных валков	Применять мерительные инструменты при приемке комплектов прокатных валков,	Допуски по выработке валков, калибров, способы и правила проверки
Выполнение операций при настройке стана и привалковой арматуры согласно схемам прокатки, таблицам калибровки после профилактики, смены		Требования технологических инструкций по проведению инструментального контроля, замеров качества поверхности профиля, фактической выработки

	<p>профилеразмера или аварийной перевалки на станах горячей прокатки</p> <p>Обслуживание обвязочных машин уборочной группы</p> <p>Подготовка станов горячей прокатки к капитальному и текущему ремонту, приемка их после ремонта</p> <p>Выполнение вспомогательных работ в процессе ведения ремонтных работ</p> <p>специализированными подразделениями или подрядными организациями</p> <p>Устранение забурившегося раската своими силами или в составе бригады</p> <p>Ведение агрегатного журнала (журнала приемки-сдачи смены) и учетной документации рабочего места вальцовщика стана горячей прокатки</p>	<p>клетей для перевалки на станах горячей прокатки</p> <p>Использовать специальные механизмы, приспособления и инструменты при подготовительных работах на станах горячей прокатки</p> <p>Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений на участках станов горячей прокатки</p> <p>Использовать подъемные сооружения при погрузочно-разгрузочных работах на участках станов горячей прокатки</p> <p>Использовать газорезущую аппаратуру (при наличии квалификации «газорезчик»)</p> <p>Производить уборку окалины и обрезки по группам и неметаллических отходов раздельно в специально предназначенные контейнеры и емкости</p> <p>Определять визуально состояние ограждений, заземления источников питания, противопожарного оборудования</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке станов горячей прокатки</p> <p>Пользоваться средствами и инструментарием АСУТП, соответствующим программным обеспечением рабочего места оператора стана горячей прокатки на обслуживаемом участке</p>	<p>валков/калибров</p> <p>Последовательность действий в случае выявления отклонения контролируемых качественных характеристик валков/калибров от нормы</p> <p>Требования производственно-технологических инструкций производства горячекатаного проката</p> <p>Правила технической эксплуатации станов горячей прокатки, оборудования, устройств и приборов поста (постов) управления</p> <p>Требования технологических инструкций, правила, порядок и способы перевалки комплектов валков, клетей на станах горячей прокатки</p> <p>Правила приемки подготовленных к перевалке валков, клетей на станах горячей прокатки</p> <p>Типичные причины, способы выявления и устранения неисправностей оборудования, устройств и приборов поста управления, оборудования, узлов и механизмов станов горячей прокатки</p> <p>Виды арматуры и валков (геометрический размер, профиль) на станах горячей прокатки</p> <p>Виды, правила применения, назначение и способы подачи технологических смазок и смазочно-охлаждающих жидкостей</p> <p>Назначение применяемых специальных устройств, приспособлений и инструмента на</p>	
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

			<p>станах горячей прокатки, правила пользования ими</p> <p>Классификация обрезки и отходов, порядок их складирования и утилизации</p> <p>Слесарное дело в объеме программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих для самостоятельного устранения неисправностей/неполадок оборудования текущего характера</p> <p>Требования к безопасной эксплуатации подъемных сооружений на станах горячей прокатки</p> <p>Требования плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке станов горячей прокатки</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке станов горячей прокатки</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке станов горячей прокатки</p> <p>Возможности, инструментарии, интерфейс и правила работы с АСУТП на обслуживаемом участке станов горячей прокатки, прикладное программное обеспечение</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)
<p>Подручный вальцовщика стана горячей прокатки 3-го разряда</p> <p>Подручный вальцовщика стана горячей</p>	ОКЗ	7213	Вальцовщики

прокатки 4-го разряда Вальцовщик стана горячей прокатки 4-го разряда	ЕТКС, ЕКС	§ 64	Подручный вальцовщика стана горячей прокатки 3-го, 4-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§9	Вальцовщик стана горячей прокатки 4-го разряда
	ОКПДТР	16750	Подручный вальцовщика стана горячей прокатки
	ОКПДТР	11345	Вальцовщик стана горячей прокатки

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
Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом (за исключением минимального разряда, установленного в организации)
Неформальное образование и самообразование (возможные варианты):	-

12. Особые условия допуска к работе:

Лица мужского пола не моложе 18 лет.
Лица мужского пола 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 подъемными сооружениями, грузоподъемными механизмами и/или ведения стропальных работ
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 подъемными сооружениями, грузоподъемными механизмами и/или ведения стропальных работ

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 о завершении обучения по программе профессионального обучения по профилю подтверждаемой квалификации
ИЛИ
Свидетельство о квалификации «Подручный вальцовщика стана горячей прокатки (3-й уровень квалификации)»