

1. Наименование квалификации:  
Обработчик поверхностных пороков металла методом огневой зачистки (3-й уровень квалификации)
2. Номер квалификации:  
27.05200.01
3. Уровень (подуровень квалификации):  
3
4. Область профессиональной деятельности:  
27. Metallургическое производство
5. Вид профессиональной деятельности:  
Обработка поверхностных пороков металла
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:  
63 01.11.2023
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:

8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт	Обработчик поверхностных пороков металла Приказ Минтруда России от 01.12.2015 № 913н
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
D/01.3	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования зачистки поверхностных пороков	Визуально или с использованием приборов определять качество поверхности обрабатываемого металла Устранять неисправности в работе обслуживаемых станков, газовых горелок, загрузочных устройств, грузозахватных	Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования на участке зачистки металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках Схема расположения основного и	

<p>металла на слябах, блюмах, трубной заготовке и принятых мерах по их устранению</p> <p>Проверка состояния ограждений, плитного настила, исправности блокировок, сигнализации, инструментов, грузозахватных приспособлений для обеспечения безопасных условий труда рабочего места обработчика поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках</p> <p>Проверка работоспособного состояния обслуживаемого оборудования по зачистке поверхностных пороков металла на слябах, блюмах, трубной заготовке резаками огневой зачистки и на стационарных станках</p> <p>Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования резаков огневой зачистки и на стационарных станках</p> <p>Проверка металла, поступающего на зачистку, на соответствие основным требованиям к обрабатываемому металлу</p> <p>Комплектация партий металла на зачистку в соответствии со сменным заданием</p> <p>Выбор резаков, режущего инструмента, шлифовальных кругов для стационарных станков в зависимости от марки стали зачищаемой заготовки и характера дефектов</p> <p>Установка режущего инструмента, шлифовальных кругов на стационарных станках</p> <p>Подключение резака к</p>	<p>приспособлений и инструмента в пределах профессиональной компетенции</p> <p>Управлять подъемными сооружениями в пределах профессиональной компетенции</p> <p>Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках</p>	<p>вспомогательного оборудования на участке зачистки металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках</p> <p>Правила наладки, способы центровки заготовок различных форм и размеров на стационарных станках</p> <p>Виды резаков и режущего инструмента по удалению поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках</p> <p>Правила эксплуатации обслуживаемого оборудования резаками огневой зачисткой и стационарных станков</p> <p>Производственно-техническая, технологическая инструкции по удалению пороков с поверхности металла на слябах, блюмах, трубной заготовке резаками огневой зачистки и на стационарных станках</p> <p>Требования к качеству металла, поступающего на огневую зачистку резаками и зачистку на стационарными станками</p> <p>Маркировки металла, сортамент и марки стали, поступающей на огневую зачистку резаками и зачистку на стационарных станках</p> <p>Качества охлаждающих эмульсий применяемых на стационарных станках</p> <p>Правила эксплуатации подъемных сооружений участка резаками огневой зачистки и на стационарных станках</p> <p>Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения</p>
--	---	--

		газопроводу газа и кислорода Транспортировка подъемным сооружением зачищаемой заготовки на приемный стол стационарных станков Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках		неполадок в работе оборудования текущего характера на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках Перечень блокировок, технологической и аварийной сигнализации обслуживаемого оборудования участка огневой зачистки резаками и на стационарных станках Требования бирочной системы и наряд-допусков при работах на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке удаления пороков с поверхности металла огневой зачистки резаками и на стационарных станках Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке удаления пороков с поверхности металла огневой зачистки резаками и на стационарных станках Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках	
D/02.3	Зачистка поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки резаками огневой зачистки и на стационарных станках	Установка слябов, блюмов и заготовок на зачистном столе резаками огневой зачистки и на стационарных станках Разметка поверхностных пороков металла на слябах, блюмах, трубной заготовке для	Регулировать скорость зачистки в соответствии с установленным режимами Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных	Устройство, принцип работы, правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования участка огневой зачистки резаками и на стационарных станках Правила наладки обслуживаемого	

<p>последующего удаления резаками и механической обработкой на станках</p> <p>Центровка торцов трубной заготовки на обдирочных станках</p> <p>Подбор режимов обдирки, обточки, фрезеровки, подачи газа к резаку в зависимости от марок стали и профиля заготовки</p> <p>Зачистка поверхностных пороков металла в выбранном режиме огневой зачисткой и механической обработкой на стационарных станках</p> <p>Текущий контроль требуемой чистоты поверхности зачищаемого металла</p> <p>Кантовка обрабатываемого металла с помощью кантовальных механизмов</p> <p>Замена резцов, газовых резаков, фрез и шлифовальных кругов, приспособлений на оборудовании по зачистке поверхностных дефектов металла</p> <p>Отбор проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний</p> <p>Сдача зачищенного металла на контроль качества</p> <p>Взвешивание, клеймение, маркировка зачищенного металла</p> <p>Упаковка и уборка зачищенного металла</p> <p>Сбор отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла участка огневой зачистки резаками и на стационарных</p>	<p>значений</p> <p>Подбирать шлифовальные круги в зависимости от сортамента и характера поверхностных пороков металла</p> <p>Контролировать величину зачистки радиальным способом с замером несимметричности среза индикатором</p> <p>Выполнять наладку обслуживаемого оборудования</p> <p>Пользоваться мерительным инструментом для измерения глубины зачищенных дефектов</p> <p>Выполнять кантовку обрабатываемого металла с помощью кантовальных механизмов</p> <p>Проверять работоспособность весов для взвешивания металла</p> <p>Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки зачищенного металла</p> <p>Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках</p> <p>Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках</p>	<p>оборудования участка огневой зачистки резаками и на стационарных станках</p> <p>Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке металла на участке огневой зачистки резаками и на стационарных станках</p> <p>Технология зачистки поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки</p> <p>Принцип работы газовых резаков</p> <p>Виды поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки</p> <p>Требования к качеству поверхности выпускаемой продукции</p> <p>Порядок отбора проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний</p> <p>Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений</p> <p>Перечень возможных неисправностей оборудования участка огневой зачистки резаками и на стационарных станках и действий по их устранению</p> <p>Правила пользования весами для взвешивания металла</p> <p>Классификация отходов зачищаемого металла</p> <p>Перечень и принцип действия блокировок оборудования зачистки и порядок проверки их работоспособности</p> <p>Требования бирочной системы и наряд-допусков при работах на участке удаления пороков с</p>
---	---	---

	станках		поверхности металла План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке удаления пороков с поверхности металла Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке удаления пороков с поверхности металла огневой зачистки резаками и на стационарных станках Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла огневой зачистки резаками и на стационарных станках
--	---------	--	--

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)
Обработчик поверхностных пороков металла 3-го разряда	ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
Обработчик поверхностных пороков металла 4-го разряда	ЕТКС, ЕКС	57,58	Обработчик поверхностных пороков металла 3-го, 4-го разряда
Обработчик поверхностных пороков металла 5-го разряда	ОКПДТР	15327	Обработчик поверхностных пороков металла

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 обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности. Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации. Наличие удостоверений: - газорезчика, - стропальщика; - на право допуска к работе по II группе по электробезопасности

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 "Обработчик поверхностных пороков металла методом огневой зачистки (3-й уровень квалификации)"