



**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

26 марта 2018г.

№ 188Н

Москва

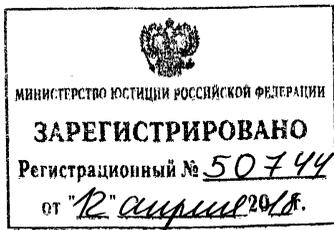
**Об утверждении профессионального стандарта
«Вальцовщик по сборке и перевалке клетей»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002; 2018, № 8, ст. 1210), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Вальцовщик по сборке и перевалке клетей».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 11 декабря 2014 г. № 1013Н «Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик по сборке и перевалке клетей» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 декабря 2014 г., регистрационный № 35483).

Министр

 М.А. Топилин



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик по сборке и перевалке клетей

279

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности).....	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Подготовительные работы и техническое обслуживание оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании, наладке и перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин».....	4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса сборки-разборки, комплектования, наладки и перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин».....	9
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта	16

I. Общие сведения

Сборка-разборка, комплектование, наладка и перевалка клетей (валков) на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах

27.002

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Комплектование прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин необходимым рабочим инструментом (клетями, валками) в соответствии с требованиями технической, технологической и эксплуатационной документации

Группа занятий:

7213	Вальцовщики	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.10.3	Производство листового горячекатаного стального проката
24.10.4	Производство листового холоднокатаного стального проката
24.10.5	Производство листового холоднокатаного стального проката, плакированного, с гальваническим или иным покрытием
24.10.6	Производство сортового горячекатаного проката и катанки

24.10.7

Производство незамкнутых стальных профилей горячей обработки, листового проката в пакетах и стального рельсового профиля для железных дорог и трамвайных путей

(код ОКВЭД²)

(наименование вида экономической деятельности)

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Подготовительные работы и техническое обслуживание оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании, наладке и перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	2	Выполнение подготовительных работ и технического обслуживания оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	А/01.2	2
			Выполнение подготовительных работ и технического обслуживания оборудования, применяемого при перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	А/02.2	2
В	Ведение технологического процесса сборки-разборки, комплектования, наладки и перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	3	Выполнение технологического процесса сборки-разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	В/01.3	3
			Выполнение технологического процесса перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	В/02.3	3

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовительные работы и техническое обслуживание оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании, наладке и перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	Код	A	Уровень квалификации	2
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 3-го разряда Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 4-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет ³ Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ⁴ Прохождение обучения, стажировки, инструктажа по охране труда и проверки знаний требований охраны труда ⁵ Прохождение подготовки и аттестации в области промышленной безопасности ⁶ Прохождение противопожарного инструктажа, пожарно-технического минимума и проверка знаний требований пожарной безопасности ⁷ , Наличие удостоверений: - на право работы с грузоподъемными сооружениями (стропальщика) ⁸ ; - газорезчика ⁹
Другие характеристики	Присвоение квалификационного разряда осуществляет соответствующая комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7213	Вальцовщики

ЕТКС ¹⁰	§ 1	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 3-го разряда
	§ 2	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 4-го разряда
ОКПДТР ¹¹	11337	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и технического обслуживания оборудования, применяемого при сборке-разборке, комплектовании и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилирующих агрегатов и роликовых правильных машин	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	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
	Проверка состояния оборудования, применяемого при сборке, разборке, комплектации, наладке валков прокатных станов, профилирующих 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 стандах для сборки и разборки прокатных валков
	Проверка состояния и работоспособности стандов 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 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 задигов
	Проверка микрометром размеров посадочных мест в нескольких сечениях по длине посадочной поверхности

	<p>Проверка уплотнительных устройств</p> <p>Проверка работоспособности станции для подачи в подушки рабочей смазки под давлением</p> <p>Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования по сборке, разборке и наладке клетей</p> <p>Управление подъемными сооружениями и кантовочными машинами (устройствами), выполнение грузоподъемных операций</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места вальцовщика</p>
Необходимые умения	<p>Определять визуально состояние ограждений, стеллажей для размещения прокатных валков, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания</p> <p>Определять причины неисправности систем продольного перемещения (суппортов, кареток с захватами для съема и надевания подшипниковых опор)</p> <p>Визуально оценивать состояние подъемных платформ, подшипниковых опор, профилированной линейки, закрепленной на суппорте</p> <p>Визуально оценивать состояние измерительных средств и конечных устройств для принятия решения об их очистке или замене</p> <p>Производить пробное прокручивание подушки на валке</p> <p>Заполнять подушки рабочей смазкой под давлением</p> <p>Работать с пневмоинструментом</p> <p>Применять средства измерения (микрометры, нутромеры, штангенциркуль)</p> <p>Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений</p> <p>Вести учет поступающих на участок валков клетей для сборки, разборки</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке сборки, разборки, комплектования и наладки валков прокатных станов, профилирующих агрегатов и роликовых правильных машин</p> <p>Выполнять газорезательные работы</p> <p>Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей</p>
Необходимые знания	<p>Состав, конструкция, принципы работы обслуживаемого оборудования и механизмов, контрольно-измерительных приборов и инструментов на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилирующих агрегатов и роликовых правильных машин</p> <p>Технологический процесс проката на данном стане</p> <p>Требования производственно-технических и технологических инструкций вальцовщика по сборке-разборке клетей</p> <p>Техническая документация по эксплуатации и обслуживанию оборудования на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилирующих агрегатов и роликовых правильных машин</p> <p>Процесс и правила сборки, разборки, комплектования клетей прокатных станов, профилирующих агрегатов и роликовых правильных машин</p> <p>Правила сборки подушек с валками, имеющими цилиндрические шейки</p> <p>Правила сборки подушек с валками, имеющими конические шейки</p>

	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 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 закупаемой документации
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ и технического обслуживания оборудования, применяемого при перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Приемка-сдача смены, проверка состояния оборудования, применяемого при перевалке валков станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Проверка состояния ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации,

	<p>блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования</p> <p>Техническое обслуживание механизмов и устройств, предназначенных для смены рабочих и опорных валков в процессе эксплуатации стана</p> <p>Техническое обслуживание муфт, скоб и специальных механизмов для смены валков</p> <p>Техническое обслуживание арматуры на роликовых правильных машинах</p> <p>Техническое обслуживание гидродомкратов, реечных механизмов, линеек, кассет, привалковой арматуры, проводок, шпинделей</p> <p>Проведение контроля уровня смазки в подшипниках</p> <p>Проверка ширины окон станин и смещения рабочих плоскостей одного окна относительно другого</p> <p>Отправка отработанных валков на ремонт, переточку и перешлифовку и приемка их после обработки</p> <p>Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования по перевалке клетей своими силами или с привлечением ремонтного персонала</p> <p>Ведение учетной и эксплуатационной (агрегатной) документации в процессе подготовки к перевалке клетей (валков)</p> <p>Управление подъемными сооружениями, выполнение грузоподъемных операций</p>
Необходимые умения	<p>Пользоваться инструментом, приспособлениями для производства работ</p> <p>Вести учет поступающих валков для подготовки их к перевалке</p> <p>Выполнять основные операции по перевалке клетей и замене валковой арматуры</p> <p>Работать с пневмоинструментом</p> <p>Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений</p> <p>Визуально оценивать состояние гидродомкратов, реечных механизмов, линеек, кассет, привалковой арматуры, муфт, шпинделей</p> <p>Визуально оценивать состояние измерительных средств и конечных устройств для принятия решения об их очистке или замене</p> <p>Работать со средствами измерения (микрометры, нутромеры, штангенциркуль)</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин</p> <p>Выполнять газорезательные работы</p> <p>Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей</p>
Необходимые знания	<p>Требования производственно-технических и технологических инструкций вальцовщика по сборке-разборке клетей, технологический процесс проката на данном стане</p> <p>Процесс перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин</p> <p>Конструктивные особенности муфт, скоб и специальных механизмов для смены валков, подушек рабочих и опорных валков, уравнивающих устройств</p> <p>Сортамент и марки стали, прокатываемые на стане</p> <p>Способы хранения валков и предупреждения их коррозии</p>

	Слесарное дело
	Марки металла, из которых изготавливаются валки и валковая арматура
	Требования к применяемому инструменту, приспособлениям, вспомогательному оборудованию, средствам индивидуальной защиты
	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
	Технологический процесс сборки-разборки рабочих валков на сборочных стендах
	Перечень заполняемой документации
	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
	Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, связи
	Требования бирочной системы 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
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса сборки-разборки, комплектования, наладки и перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 5-го разряда Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 6-го разряда
--	--

Требования к образованию и	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих
----------------------------	---

обучению	
Требования к опыту практической работы	-
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
Другие характеристики	Присвоение квалификационного разряда осуществляет соответствующая комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 3	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 5-го разряда
	§ 4	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей 6-го разряда
ОКПДТР	11337	Вальцовщик по сборке и перевалке клетей

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение технологического процесса сборки-разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилигибочных агрегатов и роликовых правильных машин	Код	V/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) при 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, профилигибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Ведение учета количества валков и их технической годности
	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
Необходимые умения	Визуально и с помощью 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, профилигибочных 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 перевалке клетей
Необходимые знания	Требования производственно-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, профилирующих 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, профилирующих агрегатах и роликовых правильных машинах
	Принципы работы и конструктивные особенности прокатных станов, профилирующих агрегатов и роликовых правильных машин
	Способы хранения валков и предупреждения их коррозии
	Методы наладки клетей прокатных станов, профилирующих 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, профилирующих 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, профилирующих агрегатов и роликовых правильных машин
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилирующих агрегатов и роликовых правильных машин
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение технологического процесса перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовое действие	Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о 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, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования
	Проверка наличия подготовленных комплектов валков по клетям в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью
	Проведение расчетов необходимого количества валков для обеспечения бесперебойной и безаварийной работы прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Выполнение комплекса операций по комплектованию и сборке клетей на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах
	Установка валков на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах в соответствии с чертежами и картами наладки
	Наладка клетей на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах
	Замена валковой арматуры на клетях стана
	Подготовка арматуры на роликовых правильных машинах
	Контроль работы оборудования клетей: линеек, проводок, муфт, шпинделей
	Ведение перевалки клетей (валков) с применением различных способов: при помощи муфты, подвешенной вместе с новым валком на двух крюках мостового крана; при помощи скобы, подвешенной на двух крюках крана; специальными механизмами для перевалок крупных клетей, с валковыми комплектами большой массы
	Контроль износа бочки или калибров валков
	Контроль поступления смазки и охлаждающей жидкости в подушки и подшипники
Выявление неисправностей валкового комплекта (рабочие и опорные валки, подшипники, подушки, корпуса подшипников, гидроцилиндры уравнивающего устройства или системы противоизгиба валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин, определение причины их появления и проведение корректирующих и предупреждающих мер в соответствии с	

	<p>нормативной технической документацией</p> <p>Проведение раздельного сбора и накопления отходов, образующихся при выполнении работ, в специально предназначенные контейнеры и емкости</p> <p>Производство погрузочно-разгрузочных работ</p> <p>Ведение агрегатного журнала и учетной документации вальцовщика по сборке и перевалке клетей</p>	
Необходимые умения	<p>Визуально и с помощью контрольно-измерительных средств и приспособлений определять факт и причины неисправности клетей валковых комплектов прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин</p> <p>Визуально и с помощью контрольно-измерительных средств и приспособлений определять износ бочки или калибров валков</p> <p>Производить работы по наладке клетей</p> <p>Управлять роликовыми правильными машинами при подготовке арматуры</p> <p>Производить комплекс работ по перевалке клетей различными способами</p> <p>Пользоваться мерительным инструментом (линейка, уровень, кронциркуль, нутромер, щуп, шаблоны для настройки клетки, динамометрические ключи, штангенциркуль) и проверять его состояние</p> <p>Обеспечивать точность заданных размеров установки валков в прокатную кассету (клеть), арматуры качения и проводок скольжения</p> <p>Регулировать жесткость клетей при настройке</p> <p>Передавать подготовленные к завалке валки к клетям и замененные валки на участок разборки при помощи крана</p> <p>Определять причины поломок, дефектов валков и способы их предотвращения</p> <p>Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений</p> <p>Выполнять газорезательные работы</p> <p>Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей</p>	
	Необходимые знания	<p>Требования производственно-технических и технологических инструкций вальцовщика по сборке-разборке клетей</p> <p>Конструкции рабочих клетей и показатели работы прокатного стана: производительность, качество продукции, расход энергетических и материальных ресурсов</p> <p>Конструктивные особенности валкового комплекта (рабочие и опорные валки, подшипники, подушки, корпуса подшипников, гидроцилиндры уравновешивающего устройства или системы противоизгиба валков)</p> <p>Особенности работы: системы охлаждения валков и подачи технологической смазки; гидросбивов окалины и систем ускоренного охлаждения раскатов при прокатке; системы гидроизгиба валков для уменьшения разнотолщинности листов и полос; датчиков усилия прокатки – месдоз или тензометров; системы централизованной подачи смазки ко всем механизмам и узлам клетки; подшипников качения или скольжения гидродинамического типа, вкладышей</p> <p>Конструктивные особенности узла клетки, нажимного механизма и уравновешивающего устройства</p> <p>Конструктивные особенности станин, траверс и шпилек, требования к</p>

проемам для установки подушек валков
Конструктивные особенности механизма осевой регулировки и фиксации
Конструкции и назначение подушек и подшипников жидкостного трения, брусьев, шестерен, каретки
Конструктивные особенности привалковой арматуры – линейек, проводок, проводковых брусьев, ножей
Конструктивные особенности плитовин, на которые устанавливается клеть
Принцип работы подшипников жидкостного трения
Способы осевой регулировки валков с последующей их фиксацией для образования калибров на сортовых станах
Способы осевой фиксации валков на листовых станах
Принципы работы контрольно-измерительных приборов
Основы процесса прокатки (горячей и холодной) металлопродукции разных марок стали
Основы процесса профилирования валков
Марки чугуна и стали, из которых изготавливаются валки и валковая арматура
Технические требования к валкам
Способы профилирования валков
Сортамент и марки стали, прокатываемые и обрабатываемые на прокатных станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах
Принципы работы прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
Способы хранения валков и предупреждения их коррозии
Методы наладки клетей прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
Причины выхода из строя валков и валковой арматуры
Конструктивные особенности прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
Перечень технических средств, обеспечивающих безопасность труда (ограждения, блокировки), способы контроля их исправности, признаки неисправности
Способы, порядок проверки исправности световой и звуковой сигнализации, блокировочных устройств, 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, профилегбочных агрегатов и роликовых правильных машин
	Программное обеспечение рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООО «Корпорация Чермет», город Москва	
Президент	Гугис Николай Николаевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва
2	ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва
3	ПАО «Магнитогорский металлургический комбинат», город Магнитогорск, Челябинская область
4	Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва
5	ФГАОУ ВО НИТУ «МИСиС», город Москва
6	ФГУП «ЦНИИЧермет имени И. П. Бардина», город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666).

⁴ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237).

⁵ Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209), с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

⁶ Федеральный закон от 21 июля 1997 г. № 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» (Собрание законодательства Российской Федерации, 1997, № 30, ст. 3588; 2000, № 33, ст. 3348; 2003, № 2, ст. 167; 2004, № 35, ст. 3607; 2005, № 19, ст. 1752; 2006, № 52, ст. 5498; 2009, № 1, ст.ст. 17, 21, № 52, ст. 6450; 2010, № 30, ст. 4002, № 31, ст.ст. 4195, 4196; 2011, № 27, ст. 3880, № 30, ст.ст. 4590, 4591, 4596, № 49, ст.ст. 7015, 7025;

2012, № 26, ст. 3446; 2013, № 9, ст. 874, № 27, ст. 3478; 2015, № 1, ст. 67, № 29, ст. 4359; 2016, № 23, ст. 3294, № 27, ст. 4216; 2017, № 9, ст. 1282, № 11, ст. 1540).

⁷ Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 «Об утверждении Норм пожарной безопасности «Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций» (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938) с изменениями, внесенными приказом МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429), приказом МЧС России от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880); постановление Правительства Российской Федерации от 25 апреля 2012 г. № 390 «О противопожарном режиме» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 19, ст. 2415; 2014, № 9, ст. 906, № 26, ст. 3577; 2015, № 11, ст. 1607, № 46, ст. 6397; 2016, № 15, ст. 2105, № 35, ст. 5327, № 40, ст. 5733; 2017 № 13, ст. 1941, № 41, ст. 5954, № 48, ст. 7219; 2018, № 3, ст. 553).

⁸ Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

⁹ Приказ Ростехнадзора от 15 ноября 2013 г. № 542 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30929).

¹⁰ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел «Прокатное производство».

¹¹ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.