УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «\_\_» \_\_\_\_\_\_2015 г. №\_\_\_

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Обработчик поверхностных пороков металла**

|  |
| --- |
|  |
| Регистрационный номер |

Содержание

I. Общие сведения 1

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2

III. Характеристика обобщенных трудовых функций 4

3.1. Обобщенная трудовая функция «Удаление поверхностных пороков металла шлифовальными машинками» 4

3.2. Обобщенная трудовая функция «Подготовка к технологическому процессу удаления поверхностных пороковметалла листового проката в рулонах на линиях шлифования» 8

3.3. Обобщенная трудовая функция «Удаление поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования» 11

3.4. Обобщенная трудовая функция «Удаление поверхностных пороков резаками огневой зачистки и на стационарных станках» 15

3.5. Обобщенная трудовая функция «Удаление поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях» 19

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 25

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Обработка поверхностных пороков металла |  |  |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Достижение требуемого качества поверхности заготовки и готового проката |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 3135 | Операторы технологических процессов производства металла | 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 24.1 | Производство чугуна, стали и ферросплавов |
| 24.2 | Производство стальных труб, полых профилей и фитингов |
| 24.3 | Производство прочих стальных изделий первичной обработкой |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-2)) | (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 | Удаление поверхностных пороков металла шлифовальными машинками | 2 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке шлифовальными машинками поверхностных пороков листового металла, непрерывнолитых заготовок, муфт и труб  | А/01.2 | 2 |
| Зачистка поверхностных пороков листового металла, непрерывнолитых заготовок, муфт и труб шлифовальными машинками | А/02.2 |
| B | Подготовка к технологическому процессу удаления поверхностных пороковметалла листового проката в рулонах на линиях шлифования | 2 | Подготовка к работе оборудования линии шлифования листового проката в рулонах | B/01.2 | 2 |
| Подготовка металла к зачистке поверхностных пороковлистового проката в рулонах на линиях шлифования | B/02.2 |
| C | Удаление поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования | 3 | Проверка готовности оборудования и металла к технологическому процессу обработки поверхностных пороков металла на линиях шлифования | C/01.3 | 3 |
| Ведение технологического процесса зачистки дефектов поверхности листового проката в рулонах на линиях шлифования | C/02.3 |
| D | Удаление поверхностных пороков металла резаками огневой зачистки и на стационарных станках | 3 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки | D/01.3 | 3 |
| Зачистка поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки резаками огневой зачистки и на стационарных станках | D/02.3 |
| E | Удаление поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях | 3 | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях | E/01.3 | 3 |
| Управление технологическим процессом зачистки поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях | E/02.3 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

##

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Удаление поверхностных пороков металла при зачистке шлифовальными машинками | Код | A | Уровень квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Обработчик поверхностных пороков металла 2- го разрядаОбработчик поверхностных пороков металла 3- го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет[[3]](#endnote-3) Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности[[4]](#endnote-4)Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[[5]](#endnote-5)Наличие удостоверений:- стропальщика[[6]](#endnote-6); - на право допуска к работе по II группе по электробезопасности[[7]](#endnote-7) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3135 | Операторы технологических процессов производства металла |
| 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| ЕТКС[[8]](#endnote-8) | § 56 | Обработчик поверхностных пороков металла 2-го разряда |
| § 57 | Обработчик поверхностных пороков металла 3-го разряда |
| ОКПДТР[[9]](#endnote-9) | 15327 | Обработчик поверхностных пороков металла |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке шлифовальными машинками поверхностных пороков листового металла, непрерывнолитых заготовок, муфт и труб  | 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 на участке зачистки металла шлифовальными машинками о сменном производственном задании, состоянии рабочего места обработчика поверхностных пороков металла, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению  |
| Проверка состояния оборудования, приспособлений, инструмента, блокировок, сигнализации, плитного настила и ограждений на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| Проверка металла, поступающего на зачистку, на соответствие основным требованиям к обрабатываемому металлу  |
| Комплектация партий металла в соответствии со сменным заданием для последующей зачистки |
| Выбор шлифовальных кругов в зависимости от марки металла и характера дефектов |
| Установка шлифовальных кругов, упоров и приспособлений  |
| Транспортировка металла на приемный стол для последующей зачистки  |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Визуально определять дефекты поверхности металла, подлежащие удалению |
| Устранять неисправности в работе обслуживаемых ручных подвесных и напольных шлифовальных машинок, приспособлений и инструмента в пределах профессиональной компетенции |
| Настраивать шлифовальные круги и приспособления |
| Управлять подъемными сооружениями на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла  |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| Схема расположения основного и вспомогательного оборудования на участке зачистки металла |
| Перечень и принцип действия блокировок на машинках ручной зачистки дефектов металла и порядок проверки их работоспособности |
| Правила наладки обслуживаемого оборудования на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| Требования к качеству металла, поступающего на зачистку шлифовальными машинками |
| Правила выбора шлифовальных кругов, их маркировка |
| Виды шлифовальных кругов |
| Маркировки, сортамент и марки стали металла, поступающего на зачистку шлифовальными машинками |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла шлифовальными машинками |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Зачистка поверхностных пороков листового металла, непрерывнолитых заготовок, муфт и труб шлифовальными машинками | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Визуальный осмотр дефектов на приемном столе для определения зон последующей зачистки партии листового металла и труб шлифовальными машинками |
| Разметка поверхностных пороков на листовом металле, непрерывнолитых заготовках, муфт и труб  |
| Транспортировка металла на зачистной стол  |
| Управление ручными подвесными и напольными шлифовальными машинками зачистки поверхностных пороков на листовом металле, непрерывнолитых заготовках, муфтах и трубах |
| Зачистка резьбы, фасок, притуплений и остатков покрытия на муфтах и трубах подвесными и напольными шлифовальными машинками |
| Контроль мерительным инструментом глубины зачистки поверхности металла |
| Отбор проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний  |
| Оценка качества зачищенного металла |
| Взвешивание, клеймение, маркировка зачищенного металла  |
| Сдача зачищенного металла на контроль качества |
| Упаковка вязками и уборка зачищенного металла |
| Сбор отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Зачищать дефекты радиальным способом с замером несимметричности среза индикатором  |
| Контролировать величины зачистки радиальным способом с замером несимметричности среза индикатором  |
| Пользоваться мерительным инструментом и эталонными образцами глубины залегания дефектов |
| Кантовать обрабатываемый металл с помощью кантовальных приспособлений или вручную при ведении зачистки металла |
| Устранять текущие неисправности рабочих инструментов в пределах профессиональной компетенции |
| Проверять работоспособность весов для взвешивания металла |
| Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки зачищенного металла |
| Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования  |
| Правила наладки шлифовальных кругов |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке поверхностных пороков на листовом металле, непрерывнолитых заготовках, муфтах и трубах ручными подвесными и напольными шлифовальными машинками  |
| Технология зачистки поверхностных пороков на листовом металле, непрерывнолитых заготовках, муфтах и трубах ручными подвесными и напольными шлифовальными машинками |
| Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений на агрегатах ручной зачистки |
| Перечень возможных дефектов на поверхности металла, кромках, торцах и способы их устранения |
| Порядок отбора проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний зачищенного металла |
| Требования к качеству выпускаемой продукции листового металла, непрерывнолитых заготовок, муфт и труб |
| Правила пользования эталонными образцами глубины залегания дефектов |
| Перечень возможных неисправностей обслуживаемого оборудования зачистки и действий по их устранению |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| Правила пользования весами для взвешивания металла |
| Классификация отходов зачищаемого металла |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке удаления пороков с поверхности металла шлифовальными машинками |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке удаления пороков с поверхности металла шлифовальными машинками |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла шлифовальными машинками |
| Другие характеристики | - |

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка к технологическому процессу удаления поверхностных пороковметалла листового проката в рулонах на линиях шлифования | Код | B | Уровень квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Обработчик поверхностных пороков металла 2- го разрядаОбработчик поверхностных пороков металла 3- го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | -  |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииНаличие удостоверений: - на право работы с грузоподъемными сооружениями; - II группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3135 | Операторы технологических процессов производства металла |
| 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| ЕТКС | § 56 | Обработчик поверхностных пороков металла 2-го разряда |
| § 57 | Обработчик поверхностных пороков металла 3-го разряда |
| ОКПДТР | 15327 | Обработчик поверхностных пороков металла |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка к работе оборудования линии шлифования листового проката в рулонах | Код | B/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 сменном производственном задании, состоянии рабочего места обработчика поверхностных пороков металла, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния ограждений, плитного настила и исправности средств связи, производственной и аварийной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования линии шлифования листового проката в рулонах  |
| Проверка работоспособности основного и вспомогательного оборудования линии шлифования и исправности контрольно-измерительной аппаратуры |
| Проверка комплектности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях на линии шлифования |
| Смена шлифовальных полотен на шлифовальных головках |
| Уборка закрепленной территории линии шлифования |
| Чистка оборудования линии шлифования |
| Выполнение регламентных работ при проведении текущего и капитального ремонтов оборудования линии шлифования |
| Проверка работы механизмов линии шлифования при приемке оборудования из ремонта |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Устранять неисправности в работе обслуживаемой линии шлифования, загрузочных устройств, грузозахватных приспособлений и инструмента в пределах профессиональной компетенции |
| Производить протяжку заправочной полосы в линии шлифования |
| Управлять подъемными сооружениями в пределах профессиональной компетенции |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов линии шлифования |
| Схема расположения основного и вспомогательного оборудования линии шлифования  |
| Производственно-техническая инструкция по удалению пороков с поверхности полосы в рулоне на линии шлифования |
| Виды шлифовальных полотен |
| Качества применяемых смазочных материалов и охлаждающих эмульсий |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений  |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации на линии шлифования |
| Требования бирочной системы на линии шлифования  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке линии шлифования  |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на линии шлифования |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка металла к зачистке на линиях шлифования листового проката в рулонах  | Код | B/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Проверка поступившего на зачистку металла на соответствие паспортным требованиям линии шлифования к обрабатываемым рулонам (состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояние концов полосы, телескопичность) |
| Планирование очередности зачистки партии металла в соответствии со сменным заданием |
| Установка полосы в рулоне на приемный рабочий стол |
| Протяжка заправочного конца полосы на сварку (сшивание) на стыкосварочной (сшивной) линии шлифования |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Визуально или с использованием мерительных инструментов определять соответствие листового проката в рулонах паспортным требованиям линии шлифования к листовому прокату в рулонах |
| Выбирать шлифовальные полотна в зависимости от сортамента металла и характера дефектов |
| Производить протяжку заправочной полосы в линии шлифования |
| Пользоваться мерительным инструментом для измерения характеристик рулона зачищаемого проката |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования |
| Необходимые знания | Производственно-техническая инструкция по удалению пороков с поверхности полосы в рулоне на линии шлифования |
| Очередность партии по удалению пороков с поверхности металла на полосе в рулонах |
| Паспортные требования линии шлифования к зачищаемому металлу (состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояние концов полосы, телескопичность) |
| Правила измерения характеристик рулона зачищаемого проката |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке линии шлифования |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке линии шлифования |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования |
| Другие характеристики | - |

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Удаление поверхностных пороков металла листового проката в рулонах на линиях шлифования | Код | C | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Обработчик поверхностных пороков металла 4-го разрядаОбработчик поверхностных пороков металла 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев работы по подготовке к технологическому процессу обработки поверхностных пороковметалла листового проката в рулонах на линиях шлифования  |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииНаличие удостоверений:- на право работы с грузоподъемными сооружениями; - II группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3135 | Операторы технологических процессов производства металла |
| 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| ЕТКС | § 58 | Обработчик поверхностных пороков металла 4-го разряда |
| ОКПДТР | 15327 | Обработчик поверхностных пороков металла |

**3.3.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Проверка готовности оборудования и металла к технологическому процессу обработки поверхностных пороков металла на линиях шлифования | Код | C/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места обработчика поверхностных пороков металла, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Контроль работоспособности оборудования и механизмов линии шлифования |
| Контроль состояния ограждений, плитного настила и исправности средств связи, производственной и аварийной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования линии шлифования листового проката в рулонах |
| Контроль необходимого количества и качества шлифовальных полотен |
| Контроль характера поверхностных дефектов зачищаемых рулонов листового проката |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Визуально или с использованием мерительных инструментов определять соответствие листового проката в рулонах паспортным требованиям линии шлифования к листовому прокату в рулонах |
| Устранять неисправности в работе обслуживаемой линии шлифования, загрузочных устройств, грузозахватных приспособлений и инструмента в пределах профессиональной компетенции |
| Выбирать шлифовальные полотна в зависимости от сортамента металла и характера дефектов |
| Выявлять неисправности аварийной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования линии шлифования листового проката в рулонах |
| Пользоваться мерительным инструментом для измерения толщины зачищаемого проката |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов линии шлифования |
| Схема расположения основного и вспомогательного оборудования линии шлифования  |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по удалению пороков с поверхности полосы в рулоне на линии шлифования |
| Очередность партии по удалению пороков с поверхности металла на полосе в рулонах |
| Требования к характеристикам металла, поступающего на зачистку |
| Виды шлифовальных полотен |
| Виды мерительного инструмента и правила ведения измерений характеристик зачищаемого проката |
| Паспортные требования линии шлифования к зачищаемому металлу (состояние кромок, состояние поверхности, профиль, состояние концов полосы, телескопичность) |
| Качества применяемых смазочных материалов и охлаждающих эмульсий |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений  |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации на линии шлифования |
| Требования бирочной системы на линии шлифования  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке линии шлифования  |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на линии шлифования |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования |
| Другие характеристики | - |

**3.3.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса зачистки дефектов листового проката в рулонах | Код | C/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Проверка работоспособности оборудования стыкосварочной (сшивной) машины |
| Обрезка конца полосы и сварка (сшивание) входящих и выходящих полос на стыкосварочной (сшивной) машине  |
| Снятие резцом града сварного шва |
| Управление работой механизмов линии шлифования |
| Контроль величины зачистки проката |
| Текущий контроль чистоты поверхности шлифованной полосы металла |
| Вырезка сварного шва  |
| Отбор проб зачищенного проката для проведения аттестационных испытаний  |
| Взвешивание, клеймение, маркировка зачищенного проката  |
| Сдача зачищенного проката на контроль качества |
| Упаковка и уборка рулонов зачищенного проката |
| Сбор отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Управлять подводящими рольгангами, сбрасывателями, загрузочными и разгрузочными устройствами |
| Настраивать оборудование стыкосварочной (сшивной) машины |
| Обеспечивать качество транспортировочного сварного шва |
| Подбирать шлифовальные полотна в зависимости от сортамента и характера поверхностных дефектов проката |
| Регулировать режим шлифования |
| Обеспечивать равномерность подачи смазочно-охлаждающей эмульсии в кабинах шлифования  |
| Контролировать величину зачистки полосы ручным измерительным прибором  |
| Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса шлифования и состояния оборудования линии шлифования от установленных значений |
| Регулировать скорость движения полосы при шлифовке в соответствии с установленным режимом |
| Настраивать согласованную работу кабин шлифования линии |
| Проверять работоспособность весов для взвешивания проката |
| Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки зачищенного проката |
| Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на линии шлифования |
| Необходимые знания | Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности и принцип работы обслуживаемого оборудования, вспомогательного оборудования, приборов и механизмов линии шлифования листового проката в рулонах |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке проката на линии шлифования листового проката в рулонах |
| Технология зачистки рулонов листового проката на линии шлифования |
| Технология сварки (сшивания) рулонов листового проката на линии шлифования |
| Требования к сварному (сшивному) транспортировочному соединению рулонов листового проката |
| Виды поверхностных пороков рулонов листового проката |
| Правила замены используемой при работе шлифовальной ленты |
| Порядок отбора проб зачищенного проката для проведения аттестационных испытаний  |
| Требования к качеству рулонов зачищенного проката  |
| Классификация отходов зачищаемого проката |
| Правила пользования весами для взвешивания проката |
| Перечень возможных неисправностей оборудования линии шлифования и действий по их устранению |
| Перечень и принцип действия блокировок оборудования линии шлифования и порядок проверки их работоспособности |
| Требования бирочной системы на участке линии шлифования |
| План мероприятий по локализации и ликвидации аварий на участке линии шлифования  |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке линии шлифования |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла на линии шлифования |
| Другие характеристики | - |

## 3.4. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Удаление поверхностных пороков резаками огневой зачистки и на стационарных станках | Код | D | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Обработчик поверхностных пороков металла 3- го разрядаОбработчик поверхностных пороков металла 4- го разрядаОбработчик поверхностных пороков металла 5- го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих  |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииНаличие удостоверений: - газорезчика;- на право работы с грузоподъемными сооружениями; - II группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3135 | Операторы технологических процессов производства металла |
| 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| ЕТКС | § 57 | Обработчик поверхностных пороков металла 3-го разряд |
| § 58 | Обработчик поверхностных пороков металла 4-го разряда |
| ОКПДТР | 15327 | Обработчик поверхностных пороков металла |

**3.4.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки | Код | D/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования зачистки поверхностных пороков металла на слябах, блюмах, трубной заготовке и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния ограждений, плитного настила, исправности блокировок, сигнализации, инструментов, грузозахватных приспособлений для обеспечения безопасных условий труда рабочего места обработчика поверхностных пороков металла |
| Проверка работоспособного состояния обслуживаемого оборудования по зачистке поверхностных пороков металла на слябах, блюмах, трубной заготовке резаками огневой зачистки и на стационарных станках |
| Устранение выявленных неисправностей в работе обслуживаемого оборудования |
| Проверка металла, поступающего на зачистку, на соответствие основным требованиям к обрабатываемому металлу |
| Комплектация партий металла в соответствии со сменным заданием |
| Выбор режущего инструмента, шлифовальных кругов в зависимости от марки металла и характера дефектов  |
| Установка режущего инструмента, шлифовальных кругов  |
| Подключение резака к газопроводу газа и кислорода |
| Транспортировка металла на приемный стол подъемным сооружением |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Визуально или с использованием приборов определять качество поверхности обрабатываемого металла |
| Устранять неисправности в работе обслуживаемых станков, газовых горелок, загрузочных устройств, грузозахватных приспособлений и инструмента в пределах профессиональной компетенции |
| Управлять подъемными сооружениями в пределах профессиональной компетенции |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования на участке зачистки металла |
| Схема расположения основного и вспомогательного оборудования на участке зачистки металла |
| Правила наладки, способы центровки заготовок различных форм и размеров |
| Виды зачистного инструмента |
| Правила эксплуатации обслуживаемого зачистного оборудования  |
| Геометрия режущего инструмента |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по удалению пороков с поверхности металла на слябах, блюмах, трубной заготовке  |
| Требования к качеству металла, поступающего на зачистку |
| Маркировки металла, сортамент и марки стали, поступающей на зачистку |
| Качества применяемых смазочных материалов и охлаждающих эмульсий |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений  |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| Перечень блокировок, технологической и аварийной сигнализации обслуживаемого оборудования |
| Требования бирочной системы при работах на участке зачистки металла шлифовальными машинками |
| 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 |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Другие характеристики | - |

**3.4.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Зачистка поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки резаками огневой зачистки и на стационарных станках | Код | D/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Установка слябов, блюмов и заготовок на зачистном столе |
| Разметка поверхностных пороков металла на слябах, блюмах, трубной заготовке |
| Центровка торцов трубной заготовки на обдирочном станке |
| Подбор режимов обдирки, обточки, фрезеровки, подачи газа к резаку в зависимости от марок стали и профиля заготовки  |
| Зачистка поверхностных пороков металла в выбранном режиме |
| Текущий контроль требуемой чистоты поверхности зачищаемого металла |
| Кантовка обрабатываемого металла с помощью кантовальных механизмов |
| Замена резцов, газовых резаков, фрез и шлифовальных кругов, приспособлений при смене марочного сортамента заготовки |
| Отбор проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний  |
| Сдача зачищенного металла на контроль качества |
| Взвешивание, клеймение, маркировка зачищенного металла  |
| Упаковка и уборка зачищенного металла |
| Сбор отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Регулировать скорость зачистки в соответствии с установленным режимом |
| Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений |
| Подбирать шлифовальные круги в зависимости от сортамента и характера поверхностных пороков металла |
| Контролировать величину зачистки радиальным способом с замером несимметричности среза индикатором  |
| Выполнять наладку обслуживаемого оборудования |
| Пользоваться мерительным инструментом для измерения глубины зачищенных дефектов |
| Выполнять кантовку обрабатываемого металла с помощью кантовальных механизмов |
| Проверять работоспособность весов для взвешивания металла |
| Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки зачищенного металла |
| Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы, правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования  |
| Правила наладки обслуживаемого оборудования |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке металла |
| Технология зачистки поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки  |
| Принцип работы газовых резаков |
| Виды поверхностных пороков металла слябов, блюмов, трубной заготовки |
| Требования к качеству поверхности выпускаемой продукции  |
| Порядок отбора проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний |
| Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений  |
| Перечень возможных неисправностей оборудования и действий по их устранению |
| Правила пользования весами для взвешивания металла |
| Классификация отходов зачищаемого металла |
| Перечень и принцип действия блокировок оборудования зачистки и порядок проверки их работоспособности |
| Требования бирочной системы при работах на участке удаления пороков с 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 |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Другие характеристики | - |

## 3.5. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Удаление поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях | Код | E | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Обработчик поверхностных пороков металла 3- го разрядаОбработчик поверхностных пороков металла 4- го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской ФедерацииНаличие удостоверений: - на право работы с грузоподъемными сооружениями; - II группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3135 | Операторы технологических процессов производства металла |
| 8121 | Операторы металлоплавильных установок |
| ЕТКС | § 57 | Обработчик поверхностных пороков металла 3-го разряда |
| § 58 | Обработчик поверхностных пороков металла 4-го разряда |
| ОКПДТР | 15327 | Обработчик поверхностных пороков металла |

**3.5.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций при зачистке поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях | Код | E/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, состоянии рабочего места обработчика поверхностных пороков металла, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Проверка состояния ограждений, плитного настила и исправности средств связи, производственной и аварийной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на стационарных линиях зачистки сортового проката  |
| Проверка работоспособного состояния стационарных линий зачистки сортового проката |
| Проверка поступившего на зачистку сортового проката на соответствие основным требованиям к обрабатываемому металлу на стационарных линиях зачистки сортового проката |
| Выбор режущего инструмента, шлифовальных кругов в зависимости от марки металла и характера дефектов |
| Установка режущего инструмента, шлифовальных кругов, упоров и приспособлений  |
| Комплектация партий зачищаемого сортового проката в соответствии со сменным заданием |
| Транспортировка металла на приемный стол стационарных линий зачистки сортового проката подъемным сооружением |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Визуально или с использованием мерительных инструментов определять соответствие характеристик зачищаемого проката паспортным требованиям стационарных линий зачистки сортового проката к обрабатываемому металлу |
| Устранять выявленные неисправности в работе оборудования, загрузочных устройств, грузозахватных приспособлений и инструмента стационарных линий зачистки сортового проката в пределах профессиональной компетенции  |
| Управлять подъемными сооружениями на участке зачистки сортового проката в пределах профессиональной компетенции |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла на стационарных линиях зачистки сортового проката |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования  |
| Правила наладки зачистного инструмента на стационарных линиях зачистки сортового проката |
| Виды зачистного инструмента по удалению пороков с поверхности металла на стационарных линиях зачистки сортового проката |
| Геометрия режущего инструмента стационарных линий зачистки сортового проката |
| Правила установки очередности зачистки партии металла на стационарных линиях зачистки сортового проката |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по удалению пороков с поверхности металла на сортовом прокате на стационарных линиях зачистки сортового проката  |
| Требования к качеству проката, поступающего на зачистку |
| Требования к маркировке проката, сортамент и марки стали, поступающей на зачистку |
| Качества применяемых смазочных материалов и охлаждающих эмульсий |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений на стационарных линиях зачистки сортового проката  |
| Правила пользования весами для взвешивания проката |
| Классификация отходов зачищаемого проката |
| Перечень и принцип действия блокировок оборудования зачистки и порядок проверки их работоспособности |
| Слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок оборудования текущего характера |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации стационарных линий зачистки сортового проката  |
| Требования бирочной системы для обработчика поверхностных пороков 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 стационарных линий зачистки сортового проката |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла на участке стационарных линий зачистки сортового проката |
| Другие характеристики | - |

**3.5.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление технологическим процессом зачистки поверхностных пороков металла сортового проката на стационарных линиях | Код | E/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Раскладка на рабочем столе пруткового сортового проката |
| Подбор режимов обдирки, обточки в зависимости от марок стали и профиля заготовки  |
| Управление механизмами зачистки сортового проката на стационарных линиях |
| Контроль требуемой чистоты поверхности зачищаемого металла |
| Резка в автоматическом режиме прутков на заданный размер и смотка бунтов |
| Управление сбрасывателями прутков в накопитель и снятие бунта с моталки  |
| Устранение текущих неисправностей в работе обслуживаемого оборудования в пределах профессиональной компетенции |
| Отбор проб зачищенного металла для проведения аттестационных испытаний  |
| Оценка качества зачищенного металла |
| Взвешивание, клеймение, маркировка зачищенного металла  |
| Сдача зачищенного металла на контроль качества |
| Упаковка и уборка зачищенного проката |
| Сбор отходов по группам и видам в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла |
| Необходимые умения | Управлять подводящими рольгангами, сбрасывателями, загрузочными и разгрузочными устройствами |
| Подбирать шлифовальные круги в зависимости от сортамента и характера поверхностных пороков зачищаемого сортового проката |
| Зачищать дефекты сортового проката шлифовальными кругами и резцовой головкой  |
| Выявлять отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений |
| Регулировать скорость движения сортового проката в соответствии с установленным режимом |
| Налаживать обслуживаемое оборудование стационарных линий зачистки сортового проката |
| Пользоваться мерительным инструментом для измерения глубины зачищаемых дефектов сортового проката |
| Проверять работоспособность весов для взвешивания проката |
| Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки зачищенного проката |
| Применять индивидуальные средства защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом |
| Пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места обработчика поверхностных пороков металла |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования стационарных линий зачистки дефектов сортового проката |
| Схема расположения основного и вспомогательного оборудования стационарных линий зачистки дефектов сортового проката |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке дефектов металла на стационарных линиях зачистки сортового проката |
| Технология зачистки дефектов сортового проката на стационарных линиях |
| Виды поверхностных дефектов металла сортового проката |
| Требования к качеству сортового проката |
| Порядок отбора проб зачищенного проката для проведения аттестационных испытаний  |
| Правила пользования весами для взвешивания металла |
| Классификация отходов зачищаемого металла |
| Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений  |
| Перечень возможных неисправностей стационарных линий зачистки сортового проката и действий по их устранению |
| Перечень и принцип действия блокировок стационарных линий зачистки сортового проката |
| Требования бирочной системы на стационарных линиях зачистки сортового проката  |
| План мероприятий по локализации и ликвидации аварий на участке стационарных линияй зачистки сортового проката |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при работах на участке стационарных линий зачистки сортового проката |
| Программное обеспечение рабочего места обработчика по удалению поверхностных пороков металла на стационарных линиях зачистки сортового проката |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

**4.1. Ответственная организация-разработчик**

|  |
| --- |
| Российский союз промышленников и предпринимателей, город Москва |
| Исполнительный вице-президент | Кузьмин Дмитрий Владимирович  |

**4.2. Наименования организаций-разработчиков**

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | АО «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская область |
| 2 | ОАО «Белорецкий металлургический комбинат», город Белорецк, Республика Башкортостан |
| 3 | АО «Волжский трубный завод», город Волжский, Волгоградская область |
| 4 | ОАО «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат», город Нижний Тагил, Свердловская область |
| 5 | ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат», город Магнитогорск, Челябинская область |
| 6 | ОАО «Металлургический завод «Электросталь», город Электросталь, Московская область |
| 7 | ОАО «Металлургический завод имени А.К.Серова», город Серов, Свердловская область |
| 8 | ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат», город Старый Оскол, Белгородская область |
| 9 | ОАО «Синарский трубный завод», город Синара, Свердловская область |
| 10 | ПАО «Таганрогский металлургический завод», город Таганрог, Ростовская область |
| 11 | ОАО «Уральская сталь», город Новотроицк, Оренбургская область |
| 12 | ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва |
| 13 | ООО «Корпорация Чермет», город Москва |
| 14 | ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
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; 2004, № 35, ст. 3607; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2011, № 49, ст. 7031; 2013, № 48, ст. 6165, № 52, ст. 6986). [↑](#endnote-ref-3)
4. 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» (зарегистрирован в Минюсте России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209). [↑](#endnote-ref-4)
5. 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). [↑](#endnote-ref-5)
6. 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). [↑](#endnote-ref-6)
7. Приказ Минэнерго России от 13 января 2003 г. № 6 «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (зарегистрирован Минюстом России 22 января 2003 г., регистрационный № 4145). [↑](#endnote-ref-7)
8. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск № 7, раздел «Общие профессии черной металлургии». [↑](#endnote-ref-8)
9. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-9)