

Професійний стандарт
ОПЕРАТОР ПОСТА КЕРУВАННЯ (СТАЛЕПЛАВИЛЬНЕ ТА
ПРОКАТНЕ ВИРОБНИЦТВА)

(дата внесення до Реєстру кваліфікацій)

ЗАТВЕРДЖЕНО

Розробником Галузева рада з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Всеукраїнського об'єднання обласних організацій роботодавців підприємств металургійного комплексу „Федерація металургів України”, протокол від _____ № _____

(найменування розробника, рішення (може оформлюватися протоколом), наказ, розпорядження, яким затверджено професійний стандарт)

Професійний стандарт розроблено та затверджено згідно з вимогами статті 4² Кодексу законів про працю України, на підставі:

- висновку суб'єкта перевірки (СПО роботодавців) від _____ про дотримання під час підготовки проекту професійного стандарту вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373

I. Назва професійного стандарту

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва).

II. Загальні відомості про професійний стандарт

1. Мета діяльності за професією

Забезпечення безперебійної роботи технологічного потоку. Обслуговування пультів керування, якісне і своєчасне приймання, транспортування і подання металопрокату на обробні лінії для правки, різання і відвантаження готової продукції.

2. Назва виду (видів) економічної діяльності, секції, розділу, групи та класу економічної діяльності та їхній код згідно з Національним класифікатором України ДК 009:2010 «Класифікація видів економічної діяльності»

Секція С	Переробна промисловість	Розділ 24	Металургійне виробництво	Група 24.1	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів
				Клас 24.10	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів

3. Назва (назви) професії (професій) та код (коди) підкласу (підкласів) (групи) професії згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 «Класифікатор професій»

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) 8122.

4. Професійна (професійні) кваліфікація (кваліфікації), її (їх) рівень згідно з Національною рамкою кваліфікацій

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) (2 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) (3 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) (4 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) (5 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

5. Назва (назви) документа (документів), що підтверджує (підтверджують) професійну кваліфікацію особи

-сертифікат про присвоєння/підтвердження професійної або часткової професійної кваліфікації;

-сертифікат про визнання професійної або часткової професійної кваліфікації (щодо професійних кваліфікацій, здобутих у інших країнах);

-диплом кваліфікованого робітника за професією «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» з додатком до диплома кваліфікованого робітника;

-свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» з додатком до свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації;

-інші документи, що підтверджують професійну та/або часткову професійну кваліфікацію.

III. Здобуття професійної кваліфікації та професійний розвиток

1. Здобуття професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (2 кваліфікаційний розряд)	наявна робітнича професія, без вимог до стажу роботи	первинна професійна підготовка – повна або базова загальна середня освіта, професійне (професійно-технічне) навчання, професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи; - перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (3 кваліфікаційний розряд)	наявна робітнича професія, стаж роботи не менше 6 місяців	первинна професійна підготовка – повна або базова загальна середня освіта, професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи; - перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (4 кваліфікаційний розряд)	наявна робітнича професія, стаж роботи на виробництві не менше 6 місяців	первинна професійна підготовка – повна або базова загальна середня освіта, професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи; - перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне	наявна робітнича професія, стаж	- перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або

виробництва)» (5 кваліфікаційний розряд)	роботи на виробництві не менше 6 місяців	професійне навчання на виробництві
--	--	------------------------------------

2. Професійний розвиток

1) з присвоєнням наступної професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (3 кваліфікаційний розряд)	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (2 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців	
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (4 кваліфікаційний розряд)	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (3 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців	
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (5 кваліфікаційний розряд)	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (4 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців	

2) без присвоєння наступної професійної кваліфікації

а) Підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства не рідше ніж одного разу на п'ять років з метою:

- підтримання наявної професійної кваліфікації в межах професії;
- набуття компетентностей для виконання робіт з новими обладнанням, виробами, матеріалами, засобами механізації й автоматизації, у межах оновлених технологічних процесів, з дотриманням правил, нормативно-правових актів і вимог безпечної експлуатації обладнання та умов організації праці.

IV. Аббревіатури, скорочення

ЗІЗ	Засоби індивідуального захисту
АСУТП	Автоматизована система управління технологічним процесом
АБВР	Аналіз безпечного виконання робіт
5С	Система організації та раціоналізації робочого місця

V. Опис трудових функцій

Трудові функції	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
А. Організація виконання робіт	А1. Здатність брати участь в прийманні зміни, відповідно до встановленої процедури, з метою своєчасного отримання завдання на наступний робочий день	A1.1. Встановлений порядок приймання-здавання зміни A1.2. Призначення і порядок ведення журналу приймання-здавання зміни A1.3. Нормативно-технічну документацію A1.4. Принцип і методи організації праці під час приймання-здавання зміни A1.5. Перелік закріпленого устаткування та території A1.6. Будову, призначення, схеми розташування, принцип роботи та правила експлуатації устаткування A1.7. Ознаки несправностей та	A1.1. Користуватися нормативною документацією A1.2. Безпечно виконувати роботи з приймання-здавання зміни A1.3. Раціонально організовувати обхід і огляд устаткування та пристосувань перед початком зміни A1.4. Вести записи в журналі приймання-здавання зміни A1.5. Визначати працездатність і стан електрообладнання, прийнятого по зміні, визначати стан контрольних точок відповідно до карт щозмінного обслуговування A1.6. Здійснювати процедуру введення-	A1.1. Надавати зворотній зв'язок керівнику A1.2. Користуватись засобами зв'язку A1.3. Отримувати інформацію в обсязі, що є необхідним для виконання професійних обов'язків	A1.1. Раціонально організовувати обхід і огляд устаткування та пристосувань перед початком зміни A1.2. Визначати працездатність і стан електрообладнання, прийнятого по зміні, визначати стан контрольних точок відповідно до карт щозмінного обслуговування A1.3. Здійснювати процедуру введення-виведення закріпленого устаткування з/до ремонту

		ненормального режиму роботи устаткування A1.8. Наявність і місцезнаходження запасних змінних деталей, інструментів і пристосувань A1.9. Карти щозмінного обслуговування A1.10. Пристрої, принцип роботи, правила технічної експлуатації і конструктивні особливості агрегатів	виведення закріпленого устаткування з/до ремонту A1.7. Перевіряти наявність і стан робочого інструменту, чалочних і вантажозахоплювальних пристроїв (при наявності посвідчення стропальника) A1.8. Вести документацію при прийманні зміни A1.9. Перевіряти безпеку робочих місць при прийманні зміни A1.10. Здійснювати візуальний огляд інструментів, приладів і засобів вимірювання при прийманні зміни		
	A2. Здатність дотримуватись посадових обов'язків, що регламентують діяльність безпосередньо на робочому місці	A2.1. Звукову і світлову сигналізацію A2.2. Биркову систему A2.3. Принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування	A2.1. Дотримуватись посадових обов'язків A2.2. Дотримуватись биркової системи A2.3. Взаємодіяти з працівниками бригади під час випробування обладнання	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт	A2.1. Дотримуватись биркової системи A2.2. Взаємодіяти з працівниками бригади під час випробування обладнання

		A2.4. Організаційно-розпорядчі та нормативно-правові документи, що регламентують діяльність безпосередньо на робочому місці A2.5. Особливості застосування правил внутрішнього трудового розпорядку, технологічної інструкції у виробничій діяльності	A2.4. Керуватися організаційно-розпорядчими та нормативно-правовими документами A2.5. Користуватися стандартами підприємства, правилами внутрішнього трудового розпорядку, технологічною та посадовою інструкцією A2.6. Працювати в команді		
	A3. Здатність застосовувати цифрові технології та інструменти для професійної комунікації та співпраці	A3.1. Засоби цифрового зв'язку A3.2. Порядок роботи із засобами цифрового зв'язку	A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку	A3.1. Чітко доносити інформацію про особливі умови виконання робіт	A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку та відповідати за якість даних, що поширюються
	Предмети та засоби праці Журнал приймання-здавання зміни, технічна і технологічна документація				
В. Керування з пульта нескладного поста керування	В1. Здатність вести візуальні огляди і механічні дії (рух) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх	В1.1. Основи технологічного процесу виробництва В1.2. Принципи роботи устаткування	В1.1. Запобігати неполадків у роботі механізмів нескладного поста	A1.2. Користуватись засобами зв'язку В1.1. Своєчасно доносити інформацію про виявлені	В1.1. Запобігати неполадків у роботі механізмів нескладного поста керування, що обслуговується

роботою технологічного устаткування та його обслуговування	використання при виконанні робіт з нескладного поста керування	В1.3. Технічні характеристики устаткування, що обслуговується В1.4. Принципи роботи при випробуванні устаткування В1.5. Схеми розташування обладнання В1.6. Види несправностей в роботі устаткування, їх причини В1.7. Регламент технічного огляду устаткування В1.8. Пристрої, принципи роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості вузлів і агрегатів В1.9. Принципи і методи організації праці під час пробного запуску обладнання В1.10. Будову, конструктивні особливості, принцип дії нескладного поста керування	керування, що обслуговується В1.2. Здійснювати візуальний огляд роботи, приладів і засобів вимірювання В1.3. Проводити прокрутку на холостому ходу всіх елементів руху при управлінні з нескладного поста керування В1.4. Організувати порядок запуску і роботи на холостому ходу обладнання В1.5. Безпечно проводити організацію робіт при управлінні з нескладного поста керування В1.6. Обслуговувати пульт на управління з нескладних постах керування, що безпосередньо не впливають на темп роботи і продуктивність агрегатів	несправності під час візуальних оглядів всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання	В1.2. Безпечно проводити організацію робіт при управлінні з нескладного поста керування
--	---	---	--	--	---

	В2. Здатність регулярно перевіряти справність механізмів, що обслуговуються, проводити чистку	В2.1. Схеми розташування устаткування В2.2. Принципи роботи устаткування В2.3. Методи виявлення несправностей В2.4. Норми використання матеріалів, інструментів В2.5. Причини несправностей в роботі устаткування	В2.1. Перевіряти та забезпечувати справний стан механізмів, що обслуговуються В2.2. Виконувати очищення устаткування і бункерів, гідрозмиву окалини і скрапу В2.3. Економно витрачати матеріали, інструмент і електроенергію	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт з перевірки справності механізмів, що обслуговуються	В2.1. Перевіряти та забезпечувати справний стан механізмів, що обслуговуються
	В3. Здатність керувати механізмами нескладного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	В3.1. Правила технічної експлуатації обладнання	В3.1. Керувати механізмами нескладного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В3.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час керування механізмами нескладного поста керування	В3.1. Керувати механізмами нескладного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання
	В4. Здатність вести технологічний процес прийому і укладання металу в прийомні кишені (стелажі)	В4.1. Виробничо-технічні та технологічні інструкції В4.2. Будову, принцип дії, правила налагодження та технічної експлуатації	В4.1. Вести технологічний процес прийому і укладання металу в прийомні кишені (стелажі) В4.2. Керувати з пульта штовхачами та	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В4.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час ведення технологічного	В4.1. Вести технологічний процес прийому і укладання металу в прийомні кишені (стелажі) В4.2. Керувати з пульта штовхачами та

		устаткування, що обслуговується В4.3. Вимоги, що пред'являються до готової продукції В4.4. Електричні схеми управління устаткуванням поста, що обслуговується В4.5. Будову, призначення та принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів і апаратури	виштовхувачами металу із нагрівальних пристроїв, рольгангами під час подавання та посадки металу, рольгангами з транспортування та укладання металу на дільницях обробки та іншими механізмами на подаванні, переміщенні, кантуванні, правленні, різанні, зачищенні, сортуванні, прибиранні та транспортуванні гарячого та холодного металу В4.3. Пускати, зупиняти та регулювати швидкості руху механізмів В4.4. Здійснювати контроль за подачею заготовок в нагрівальний пристрій В4.5. Здійснювати контроль за мірністю заготовок В4.6. Керувати з пульта пилами	процесу прийому і укладання металу в прийомні кишені (стелажі)	виштовхувачами металу із нагрівальних пристроїв, рольгангами під час подавання та посадки металу, рольгангами з транспортування та укладання металу на дільницях обробки та іншими механізмами на подаванні, переміщенні, кантуванні, правленні, різанні, зачищенні, сортуванні, прибиранні та транспортуванні гарячого та холодного металу В4.3. Здійснювати контроль за подачею заготовок в нагрівальний пристрій В4.4. Здійснювати контроль за мірністю заготовок
--	--	--	--	---	---

			холодного різання металу, шлеперами на карманах прокатних станів, машиною холодного виправлення металу, проміжними рольгангами, рольгангами перед інспекторським столом і за ним, конвеєром рулонів, клеймувальною машиною, підйимально-поворотним столом, упорами, що опускаються на підіймаються та іншими механізмами В4.7. Вести підрахунок штанг в приймальних кишнях		
	В5. Здатність в процесі роботи проводити фіксацію виробництва про виданий метал на лінії, зауважень до виробництва і технічні неполадки	В5.1. Процес фіксації виробництва металу на лінії та технічних неполадок	В5.1. Проводити фіксацію виробництва про виданий метал на лінії, зауважень до виробництва і технічні неполадки	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В5.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час фіксації виробництва про виданий метал на лінії та технічні неполадки	В5.1. Проводити фіксацію виробництва про виданий метал на лінії та технічні неполадки

	В6. Здатність погоджувати свої дії з операторами суміжних постів керування і машиністом крана металургійного виробництва	В6.1. Принципи взаємодії з операторами суміжних постів керування і машиністом крана металургійного виробництва	В6.1. Погоджувати свої дії з операторами суміжних постів керування і машиністом крана металургійного виробництва	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В6.1. Чітко доносити попереджувальну інформацію про плани дії	В6.1. Погоджувати свої дії з операторами суміжних постів керування і машиністом крана металургійного виробництва
	Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-втяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту				
С. Керування з пульта керування середньої складності роботою технологічного устаткування та його обслуговування	С1. Здатність проводити візуальні огляди і механічні дії (рух) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання при виконанні робіт з поста керування середньої складності	С1.1. Будову, конструктивні особливості, принцип дії поста керування середньої складності	С1.1. Обслуговувати пульт на постах керування середньої складності, що впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів	А3.2. Користуватись засобами зв'язку С1.1. Чітко доносити інформацію про неполадки, що виникли під час обслуговування пульта на постах керування середньої складності	С1.1. Обслуговувати пульт на постах керування середньої складності, що впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів
	С2. Здатність здійснювати контроль за зміною несправного інструменту і засобів вимірювань, цілісність	С2.1. Методи контролю справності інструменту і засобів вимірювань, цілісність запобіжних	С2.1. Здійснювати контроль за зміною несправного інструменту і засобів вимірювань,	А3.2. Користуватись засобами зв'язку С2.1. Чітко доносити інформацію про результати контролю	С2.1. Здійснювати контроль за зміною несправного інструменту і засобів вимірювань, цілісність

	запобіжних пристроїв і захисних пристосувань	пристроїв і захисних пристосувань	цілісність запобіжних пристроїв і захисних пристосувань	за зміною несправного інструменту і засобів вимірювань, цілісність запобіжних пристроїв і захисних пристосувань	запобіжних пристроїв і захисних пристосувань
	С3. Здатність керувати механізмами поста керування середньої складності в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	С3.1. Електричні схеми керування механізмами С3.2. Сортамент, марки сталі та допуски на прокатуваний метал С3.3. Розташування технологічного устаткування С3.4. Виробничо-технічні та технологічні інструкції	С3.1. Керувати з пульта рольгангами та шлеперами холодильників, зіштовхувачами, подавальними та відвідними рольгагами роликотправильної машини на листових, великосортних, рейкобалочних і універсальних станах, сортоукладальниками, роликотправильною машиною гарячого виправлення листів, моталками, розмотувачами оброблюваного агрегату розпуску рулонів, інспекторськими столами та кантувачами листів, ножицями поперечного різання	А3.2. Користуватись засобами зв'язку С3.1. Чітко доносити інформацію про особливості керування механізмами поста керування середньої складності	С3.1. Керувати з пульта рольгангами та шлеперами холодильників, зіштовхувачами, подавальними та відвідними рольгагами роликотправильної машини на листових, великосортних, рейкобалочних і універсальних станах, сортоукладальниками, роликотправильною машиною гарячого виправлення листів, моталками, розмотувачами оброблюваного агрегату розпуску рулонів, інспекторськими столами та кантувачами листів, ножицями поперечного різання листів з пересувними упорами та іншими механізмами

			листів з пересувними упорами та іншими механізмами С3.2. Керувати роликотгартувальною машиною, роlikовою піччю, душируючим пристроєм, пристроєм обдування листів		С3.2. Керувати роликотгартувальною машиною, роlikовою піччю, душируючим пристроєм, пристроєм обдування листів
С4. Здатність вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання	С4.1. Технологічний процес прокатки металу	С4.1. Вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання	А3.2. Користуватись засобами зв'язку С4.1. Чітко доносити інформацію про відхилення при веденні технологічного процесу транспортування прокату на лінії	С4.1. Вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання	
Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-втяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту					

D. Керування зі складного пульта керування роботою технологічного устаткування та його обслуговування	D1. Здатність проводити візуальні огляди і механічні дії (рух) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання при виконанні робіт зі складного поста керування	D1.1. Будову, конструктивні особливості, принцип дії складного поста керування	D1.1. Обслуговувати пульт на складних постах керування, які впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів	A3.2. Користуватись засобами зв'язку D1.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час проведення візуальних оглядів і механічних дій (руху) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання при виконанні робіт зі складного поста керування	D1.1. Обслуговувати пульт на складних постах керування, які впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів
	D2. Здатність керувати механізмами складного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	D2.1. Будову і принцип роботи устаткування і всіх механізмів складного поста керування	D2.1. Керувати пристроєм прибирання слябів D2.2. Керувати рольгангами D2.3. Керувати з пульта летючими ножицями на безперервних станах D2.4. Керувати дисковими ножицями на агрегатах розпускання рулонів D2.5. Керувати механізмами прийому гарячого металу з клеймуванням та здвоюванням на	A3.2. Користуватись засобами зв'язку D2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час керування механізмами складного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	D2.1. Керувати з пульта летючими ножицями на безперервних станах D2.2. Керувати дисковими ножицями на агрегатах розпускання рулонів D2.3. Керувати механізмами прийому гарячого металу з клеймуванням та здвоюванням на блюмінгах, великосортних і рейкобалочних станах D2.4. Керувати з пульта штовхачами та виштовхувачами металу

			блюмінгах, великосортних і рейкоблочних станах D2.6. Керувати з пульта штовхачами та виштовхувачами металу із нагрівальних пристроїв та рольгангами під час подавання та посадки металу D2.7. Здійснювати контроль за подачею заготовок в нагрівальний пристрій D2.8. Керувати зварювальними машинами на профілевигинальних агрегатах D2.9. Керувати машиною з сортування прокату D2.10. Керувати ножицями гарячого різання на блюмінгах і слябінгах D2.11. Керувати пилами гарячого різання на рейкоблочних та великосортних станах		із нагрівальних пристроїв та рольгангами під час подавання та посадки металу D2.5. Здійснювати контроль за подачею заготовок в нагрівальний пристрій D2.6. Керувати ножицями гарячого різання на блюмінгах і слябінгах D2.7. Керувати пилами гарячого різання на рейкоблочних та великосортних станах D2.8. Керувати пилами гарячого різання на блюмінгах з продуктивністю до 500 т за годину прокату по всаду
--	--	--	--	--	--

			D2.12. Керувати пилами гарячого різання на блюмінгах з продуктивністю до 500 т за годину прокату по всаду D2.13. Керувати агрегатом миття полірованого листа та нанесення покриття з захисною плівкою та іншими механізмами D2.14. Керувати окремими агрегатами та механізмами автоматичної лінії калібрування металу, окремими агрегатами безперервної лінії з виробництва металопласту та з шліфування поверхні сталевих пластин та штабів безперервною абразивною стрічкою D2.15. Керувати рольганг вагами, електроштовхачем залізничних вагонів, транспортерами прибирання обрізі конвєсного типу		
--	--	--	---	--	--

	D3. Здатність вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання	D3.1. Сортамент, марки сталі та допуски на прокатуваний метал	D3.1. Контролювати рівномірне завантаження вагонів обрізом D3.2. Забезпечувати безперебійну роботу і необхідний темп прокатки D3.3. Забезпечувати правильну експлуатацію та збереження устаткування	A3.2. Користуватись засобами зв'язку D3.1. Чітко доносити інформацію про відхилення технологічного процесу транспортування прокату на лінії	D3.1. Контролювати рівномірне завантаження вагонів обрізом D3.2. Забезпечувати безперебійну роботу і необхідний темп прокатки D3.3. Забезпечувати правильну експлуатацію та збереження устаткування
Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, лектронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-витяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
Е. Керування з особливо складного пульта керування роботою технологічного устаткування	E1. Здатність проводити візуальні огляди і механічні дії (рух) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання при виконанні робіт з	E1.1. Будову, конструктивні особливості, принцип дії особливо складного поста керування	E1.1. Обслуговувати пульт на особливо складних постах керування що впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів	A3.2. Користуватись засобами зв'язку E1.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час обслуговування пульта на особливо складних постах керування	E1.1. Обслуговувати пульт на особливо складних постах керування що впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів

та його обслуговуванн я	особливо складного поста керування				
	Е2. Здатність керувати механізмами особливо складного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	Е2.1. Принцип роботи автоматики та блокування Е2.2. Технологічні режими роботи лінії і її окремих агрегатів і механізмів Е2.3. Ознаки браку в роботі	Е2.1. Керувати з пульта пилами гарячого різання на блюмінгах з продуктивністю понад 500 т за годину прокату по всаду, на безперервних трубопрокатних установках, на рейко-блочних і великосортних станах під час керування автоматичним циклом роботи чистової кліті стана Е2.2. Керувати з пульта збірником рулонів, витяжним пристроєм, стикозварювальним агрегатом, дробометальною камерою, волочильним станом, правильними машинами, летючими ножицями і подавальним пристроєм	А3.2. Користуватись засобами зв'язку Е2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення у роботі під час керування механізмами особливо складного поста керування	Е2.1. Керувати з пульта пилами гарячого різання на блюмінгах з продуктивністю понад 500 т за годину прокату по всаду, на безперервних трубопрокатних установках, на рейко-блочних і великосортних станах під час керування автоматичним циклом роботи чистової кліті стана Е2.2. Керувати з пульта збірником рулонів, витяжним пристроєм, стикозварювальним агрегатом, дробометальною камерою, волочильним станом, правильними машинами, летючими ножицями і подавальним пристроєм автоматичної лінії калібрування металу Е2.3. Керувати з головних постів агрегатом перфорації

			автоматичної лінії калібрування металу Е2.3. Керувати з головних постів агрегатом перфорації сталеві стрічки, безперервними лініями з виробництва металопласту і шліфування поверхні сталевих пластин і штабів безперервною абразивною стрічкою Е2.4. Керувати роботою операторів постів керування окремими агрегатами і механізмами автоматичної лінії калібрування металу, безперервних ліній з виробництва металопласту і з шліфування поверхні сталевих пластин та штабів безперервною абразивною стрічкою Е2.5. Керувати машинами газового різання, установкою контрольованого охолодження,		сталеві стрічки, безперервними лініями з виробництва металопласту і шліфування поверхні сталевих пластин і штабів безперервною абразивною стрічкою Е2.4. Керувати роботою операторів постів керування окремими агрегатами і механізмами автоматичної лінії калібрування металу, безперервних ліній з виробництва металопласту і з шліфування поверхні сталевих пластин та штабів безперервною абразивною стрічкою Е2.5. Керувати машинами газового різання, установкою контрольованого охолодження, установкою гідрозбиву окалин
--	--	--	---	--	---

			установкою гідрозбиву окалин		
	ЕЗ. Здатність вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання	ЕЗ.1. Технологію виробництва дільниці ЕЗ.2. Сортамент продукції, що випускається	ЕЗ.1. Здійснювати зупинку і запуск в роботу устаткування ЕЗ.2. Виконувати порізку продукції згідно з технологією виробництва ЕЗ.3. Робити маркування продукції ЕЗ.4. Виконувати порізку гуркотів відповідно до темпу прокатки	АЗ.2. Користуватись засобами зв'язку ЕЗ.1. Чітко доносити інформацію про відхилення у роботі під час процесу транспортування прокату на лінії	ЕЗ.1. Виконувати порізку продукції згідно з технологією виробництва ЕЗ.2. Робити маркування продукції ЕЗ.3. Виконувати порізку гуркотів відповідно до темпу прокатки
Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-втяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогашіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
Г. Завершення роботи	Г1. Здатність брати участь в здаванні зміни відповідно до встановленої процедури, з передачею звіту про виконану роботу із	Г1.1. Прийоми організації праці під час огляду устаткування і пристосувань звукової і світлової сигналізації	Г1.1. Раціонально організовувати обхід і огляд устаткування і пристосувань при здаванні зміни	АЗ.2. Користуватись засобами зв'язку Г1.1. Інформувати змінника під час здаванні зміни про стан обладнання, автоматики, огорож	Г1.1. Раціонально організовувати обхід і огляд устаткування і пристосувань при здаванні зміни

	занесенням в агрегатний журнал результатів перевірки механізмів	F1.2. Регламент прибирання робочого місця	F1.2. Вести записи в журналі при здаванні зміни F1.3. Заповнювати встановлену документацію F1.4. Здійснювати візуальний огляд інструментів, приладів і засобів вимірювання при здаванні зміни F1.5. Перевіряти безпеку робочих місць при здаванні зміни		F1.2. Перевіряти безпеку робочих місць при здаванні зміни
Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-втяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогашіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
Г. Дотримання норм та правил охорони праці	G1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під	G1.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці	G1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами,	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про загрози	G1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під

	час перебування на території підприємства		устаткуванням та іншими засобами виробництва G1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва G1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт	особистій безпеці і здоров'ю та безпеці оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	час перебування на території підприємства
	G2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	G2.1. Вимоги правил пожежної безпеки та інструкції з протипожежної безпеки G2.2. Засоби пожежогасіння, протипожежне обладнання та інвентар G2.3. Місця розміщення засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання та інвентарю G2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним	G2.1. Визначати придатність та справність засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання G2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем G2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	G2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій

		обладнанням та інвентарем	безпеки, правилами ліквідації аварій		
G3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	G3.1. Нормативно-правові акти та стандарти з охорони праці під час виконання трудових функцій	G3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт G3.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G3.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	G3.1. Дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	
G4. Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	G4.1. Вимоги положень нарядної системи G4.2. Правила внутрішнього трудового розпорядку G4.3. Положення колективного договору підприємства	G4.1. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт G4.2. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку G4.3. Виконувати положення колективного договору підприємства	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G4.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	G4.1. Дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	
G5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації	G5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до оператора поста	G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання	

	небезпечних виробничих об'єктів	керування (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, безпечна організація роботи та утримання робочого місця)	виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	G5.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час виконання робіт	технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва
	G6. Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	G6.1. Види та призначення засобів індивідуального та колективного захисту G6.2. Вимоги до засобів індивідуального захисту, правила та послідовність їх підготовки та перевірки G6.3. Ознаки пошкоджень, зносу, дефектів засобів індивідуального та колективного захисту	G6.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G6.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	G6.1. Проводити АБВР
	Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку				
Н. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Н1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	Н1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номери телефонів служб екстреного реагування	Н1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	Н1.1. Доносити інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків

	H2.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку H2.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки	H2.1. Використовувати правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку	H2.1. Дотримуватись правил та прийомів надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	H2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасного випадку
	Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, аптечка (загального призначення), перев'язувальний пакет, джгут, шина, носилки, вогнегасники				
I. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	I1. Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	I1.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища I1.2. Цілі підприємства в галузі екології I1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища I1.4. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища I1.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу I1.6. Закон України „Про охорону земель”	I1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені вимог правил екологічної безпеки	I1.1. Дотримуватись вимог правил екологічної безпеки

	I2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, що утворилися, роздільно по видах в тару	I2.1. Основи ощадливого підприємства, систему 5С I2.2. Закон України „Про відходи”	I2.1. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари	A3.2. Користуватися засобами зв’язку I2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів	I2.1. Дотримуватись порядку розподілу відходів роздільно по видах в тару
	Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливів нафтопродуктів, тара для відходів				

VI. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної (их) кваліфікації (ій) „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)”			
	2-го кваліфікаційного розряду	3-го кваліфікаційного розряду	4-го кваліфікаційного розряду	5-го кваліфікаційного розряду
	повна	повна	повна	повна
A	+	+	+	+
B	+	+	+	+
C	-	+	+	+
D	-	-	+	+
E	-	-	-	+
F	-	-	-	+
G	+	+	+	+
H	+	+	+	+
I	+	+	+	+

VII. Відомості про розроблення та затвердження професійного стандарту

1. Повне найменування розробника професійного стандарту

Галузева рада з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Всеукраїнського об'єднання обласних організацій роботодавців підприємств металургійного комплексу „Федерація металургів України”.

2. Назва та реквізити документа, яким затверджено професійний стандарт

Протокол від _____ № ____

3. Реквізити висновку суб'єкта перевірки про дотримання вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів під час підготовки проєкту професійного стандарту

Висновок СПО роботодавців від _____ про дотримання під час підготовки проєкту професійного стандарту «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. №373.

VIII. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру

IX. Рекомендована дата перегляду професійного стандарту