

Професійний стандарт
ОПЕРАТОР ПОСТА КЕРУВАННЯ СТАНОМ ГАРЯЧОЇ
ПРОКАТКИ

(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 станом гарячої прокатки.

II. Загальні відомості про професійний стандарт**1. Мета діяльності за професією**

Забезпечення виробництва металопродукції на станах гарячої прокатки.

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 станом гарячої прокатки 8122.

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

Оператор поста керування станом гарячої прокатки (3 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Оператор поста керування станом гарячої прокатки (4 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Оператор поста керування станом гарячої прокатки (5 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Оператор поста керування станом гарячої прокатки (6 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Оператор поста керування станом гарячої прокатки (7 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 станом гарячої прокатки» з додатком до диплома кваліфікованого робітника;

-свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Оператор поста керування станом гарячої прокатки» 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 станом гарячої прокатки» (3 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, 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 станом гарячої прокатки» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	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 станом гарячої прокатки» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	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 станом гарячої прокатки» (6 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	- перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві

«Оператор поста керування станом гарячої прокатки» (7 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	
---	---	--

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 станом гарячої прокатки» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування станом гарячої прокатки» (3 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Оператор поста керування станом гарячої прокатки» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування станом гарячої прокатки» (4 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Оператор поста керування станом гарячої прокатки» (6 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування станом гарячої прокатки» (5 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Оператор поста керування станом гарячої прокатки» (7 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування станом гарячої прокатки» (6 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. Абревіатури, 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 робочий день	А1.1. Встановлений порядок приймання-здавання зміни А1.2. Призначення і порядок ведення журналу приймання-здавання зміни А1.3. Нормативно-технічну документацію А1.4. Принцип і методи організації праці під час приймання-здавання зміни А1.5. Перелік закріпленого устаткування та території А1.6. Будову, призначення, схеми розташування, принцип роботи та правила експлуатації устаткування А1.7. Ознаки несправностей та	А1.1. Користуватися нормативною документацією А1.2. Безпечно виконувати роботи з приймання-здавання зміни А1.3. Рационально організовувати обхід і огляд устаткування та пристосувань перед початком зміни А1.4. Вести записи в журналі приймання-здавання зміни А1.5. Визначати працездатність і стан електрообладнання, прийнятого по зміні, визначати стан контрольних точок відповідно до карт щозмінного обслуговування А1.6. Здійснювати процедуру введення-	А1.1. Надавати зворотній зв'язок керівнику А1.2. Користуватись засобами зв'язку А1.3. Отримувати інформацію в обсязі, що є необхідним для виконання професійних обов'язків	А1.1. Рационально організовувати обхід і огляд устаткування та пристосувань перед початком зміни А1.2. Визначати працездатність і стан електрообладнання, прийнятого по зміні, визначати стан контрольних точок відповідно до карт щозмінного обслуговування А1.3. 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. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації і конструктивні особливості агрегатів	виведення закріпленого устаткування з/до ремонту A1.7. Перевіряти наявність і стан робочого інструменту A1.8. Вести документацію під час приймання 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 A2.4. Організаційно-розпорядчі та нормативно-правові документи, що регламентують	A2.1. Дотримуватись посадових обов'язків A2.2. Дотримуватись биркової системи A2.3. Взаємодіяти з працівниками бригади під час випробування обладнання A2.4. Керуватися організаційно-розпорядчими та нормативно-	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

		діяльність безпосередньо на робочому місці A2.5. Особливості застосування правил внутрішнього трудового розпорядку, технологічної інструкції у виробничій діяльності	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 Книга нарядів, журнал приймання-здавання зміни, технічна і технологічна документація				
В. Підготовчі роботи та технічне обслуговування обладнання на станах гарячої прокатки	V1. Здатність виконувати підготовчі роботи на станах гарячої прокатки	V1.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату V1.2. Слюсарну справу V1.3 Перелік і порядок (регламент) проведення підготовчих робіт стану гарячої прокатки	V1.1. Визначати візуально стан огорожень, заземлення джерел живлення, комплектності протипожежного устаткування	A1.2. Користуватись засобами зв'язку V1.1. Своєчасно доносити інформацію про виявлені несправності під час виконання підготовчих робіт на	V1.1. Визначати візуально стан огорожень, заземлення джерел живлення, комплектності протипожежного устаткування V1.2. Виявляти несправності під час

		В1.4. Вимоги до прокатного інструменту, що застосовується, пристосувань, допоміжного обладнання стану В1.5. Основи пластичної деформації металу в гарячому стані В1.6. Державні стандарти та технічні умови на гарячекатаний прокат В1.7. Правила безпечної експлуатації підіймальних споруд на станах	В1.2. Користуватися способами перевірки справності та працездатності пристроїв та приборів поста управління, контрольно-вимірювальної апаратури, блокування та сигналізації, засобів зв'язку між постами В1.3. Виявляти несправності під час роботи на холостому ходу основного і допоміжного обладнання станів та вживати заходи по їх усуненню В1.4. Виявляти і усувати самостійно або із залученням ремонтних служб несправності в обладнанні стану, що обслуговується В1.5. Визначати візуально справність систем управління основного і допоміжного обладнання стану	станах гарячої прокатки	роботи на холостому ходу основного і допоміжного обладнання станів та вживати заходи по їх усуненню В1.3. Виявляти і усувати самостійно або із залученням ремонтних служб несправності в обладнанні стану, що обслуговується В1.4. Визначати візуально справність систем управління основного і допоміжного обладнання стану
--	--	--	---	--------------------------------	---

	B2. Здатність виконувати технічне обслуговування обладнання станів гарячої прокатки	B2.1. Перелік і порядок (регламент) проведення технічного обслуговування стану гарячої прокатки B2.2. Способи виявлення і усунення несправностей устаткування, пристроїв та приладів поста керування, що обслуговуються B2.3. Призначення спеціальних пристроїв, пристосувань та інструменту, що застосовуються на станах та правила користування ними B2.4. Правила приймання підготовлених до перевалки валків, клітей на станах B2.5. Правила, порядок та способи перевалки валків, клітей на станах B2.6. Правила технічної експлуатації станів гарячої прокатки, устаткування, пристроїв та приборів поста керування	B2.1. Використовувати вимірювальні інструменти під час приймання комплектів прокатних валків, клітей для перевалки на станах B2.2. Керувати перевалочним візком та перевалочними механізмами під час заміни опірних і робочих валків на стані B2.3. Керувати підіймальними спорудами під час вантажно-розвантажувальних робіт на дільниці B2.4. Користуватися програмним забезпеченням робочого місця оператора поста управління стану гарячої прокатки	A1.2. Користуватись засобами зв'язку B2.1. Чітко доносити інформацію про виявлені відхилення під час технічного обслуговування обладнання станів гарячої прокатки	B2.1. Керувати перевалочним візком та перевалочними механізмами під час заміни опірних і робочих валків на стані B2.2. Керувати підіймальними спорудами під час вантажно-розвантажувальних робіт на дільниці
--	---	---	---	---	--

		B2.7. Вимоги биркової системи і нарядів-допусків на ділянки стану гарячої прокатки B2.8. Класифікацію обрізків і відходів, порядок їх утилізації B2.9. Програмне забезпечення робочого місця оператора поста управління стану гарячої прокатки			
Предмети та засоби праці Обладнання: пульт керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструменти, прибори та пристрої: 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, пускорегулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-витяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогашіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
С. Керування процесом прокатки на середньосортних і дрібно сортних станах	С1. Здатність виконувати допоміжні операції на середньосортних і дрібно сортних станах гарячої прокатки	B1.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату С1.1. Будову та принцип роботи устаткування та механізмів поста керування на середньосортних і дрібно сортних станах гарячої прокатки	С1.1. Стежити за подаванням металу у валки С1.2. Брати участь у перевалках валків, налагодженні та в ремонті стана С1.3. Вичищати окалину з-під стана під час зупинок	A3.2. Користуватись засобами зв'язку С1.1. Чітко доносити інформацію про неполадки, що виникли під час виконання допоміжних операцій на середньосортних і	С1.1. Стежити за подаванням металу у валки

		C1.2. Будову клітей середньосортних і дрібно сортних станів		дрібно сортних станах гарячої прокатки	
	C2. Здатність управляти технологічним процесом на середньосортних і дрібно сортних станах гарячої прокатки	C2.1. Основи технологічного процесу прокатки металу на станах, що обслуговуються C2.2. Сортамент, марки сталі та допуски на метал, що прокатується	C2.1. Керувати в процесі прокатки металу підйомним столом, шлеперами, рольгангами на дрібно сортних і середньосортних станах C2.2. Забезпечувати безперервність роботи механізмів, що обслуговуються	A3.2. Користуватись засобами зв'язку C2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час управління технологічним процесом на середньосортних і дрібно сортних станах гарячої прокатки	C2.1. Керувати в процесі прокатки металу підйомним столом, шлеперами, рольгангами на дрібно сортних і середньосортних станах
Предмети та засоби праці Обладнання: пульт керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструменти, прибори та пристрої: 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, пускорегулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-витяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
D. Керування процесом прокатки на заготовочних велико сортних станах	D1. Здатність виконувати допоміжні операції на велико сортних станах гарячої прокатки	B1.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату D1.1. Будову та принцип роботи устаткування та механізмів поста керування на велико	D1.1. Стежити за задаванням у валки металу, нагрітого до встановленої температури D1.2. Забезпечувати схоронність та	A3.2. Користуватись засобами зв'язку D1.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час виконання допоміжних операцій	D1.1. Забезпечувати схоронність та безперервну роботу механізмів, що обслуговуються та контрольно-

		сортних станах гарячої прокатки	безперервну роботу механізмів, що обслуговуються та контрольно-вимірювальних приладів	на велико сортних станах гарячої прокатки	вимірювальних приладів
	D2. Здатність управляти технологічним процесом на заготовочних велико сортних станах	D2.1. Технологічний процес гарячої прокатки металу на станах, що обслуговуються D2.2. Марки сталі та особливості прокатки металу різних профілів	D2.1. Керувати в процесі прокатки металу підйомним столом, шлеперами, рольгангами, обтискними клітьми на лінійних заготовочних велико сортних станах, підйомним столом на універсальних станах D2.2. Керувати натискним пристроєм, кантувачами, робочими рольгангами, кінцевими ножицями та задавальними роликами на ДУО клітьх заготовочних сортопрокатних і тонколистових станів D2.3. Керувати роботою чистових клітей чистової лінії на велико сортних станах з послідовним	A3.2. Користуватись засобами зв'язку D2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення в управлінні технологічним процесом на заготовочних велико сортних станах	D2.1. Керувати в процесі прокатки металу підйомним столом, шлеперами, рольгангами, обтискними клітьми на лінійних заготовочних велико сортних станах, підйомним столом на універсальних станах D2.2. Керувати натискним пристроєм, кантувачами, робочими рольгангами, кінцевими ножицями та задавальними роликами на ДУО клітьх заготовочних сортопрокатних і тонколистових станів D2.3. Керувати роботою чистових клітей чистової лінії на велико сортних станах з послідовним розташуванням клітей та на безперервних та

			розташуванням клітей та на безперервних та напівбезперервних велико сортних, середньосортних, дрібно сортних і дровових станах D2.4. Керувати роботою розподільного стола на безперервних дровових станах D2.5. Керувати рольгангами, скидавачами, штовхачами, робочим двигуном, притискним і задавальним механізмами на кулепрокатних станах		напівбезперервних велико сортних, середньосортних, дрібно сортних і дровових станах D2.4. Керувати роботою розподільного стола на безперервних дровових станах D2.5. Керувати рольгангами, скидавачами, штовхачами, робочим двигуном, притискним і задавальним механізмами на кулепрокатних станах
Предмети та засоби праці Обладнання: пульт керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструменти, прибори та пристрої: 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, пускорегулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: 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 процесом прокатки на станах продуктивністю до 500 т прокату за годину	Е1. Здатність виконувати допоміжні операції на станах гарячої прокатки продуктивністю до 500 т за годину	В1.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату Е1.1. Сили, що діють під час захвату металу валками Е1.2. Характеристику двигуна прокатного стану Е1.3. Кінематичні та електричні схеми керування механізмами	Е1.1. Регулювати в процесі прокатки кількість обертів валків залежно від температури металу, обтисків і навантаження двигуна Е1.2. Стежити по показаннях контрольно-вимірювальних приладів за процесом прокатки та роботою устаткування поста керування	А3.2. Користуватись засобами зв'язку Е1.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час виконання допоміжних операцій на станах гарячої прокатки продуктивністю до 500 т за годину	Е1.1. Регулювати в процесі прокатки кількість обертів валків залежно від температури металу, обтисків і навантаження двигуна Е1.2. Стежити по показаннях контрольно-вимірювальних приладів за процесом прокатки та роботою устаткування поста керування
	Е2. Здатність управляти технологічним процесом отримання гарячекатаного прокату продуктивністю до 500 т за годину	Е2.1. Технологічний процес прокатки металу різних марок і профілів прокату на станах різних типів Е2.2. Будову клітей стану та принцип роботи устаткування станів, що обслуговуються та всіх механізмів поста керування Е2.3. Коефіцієнти витягу під час прокатки	Е2.1. Керувати в процесі прокатки металу маніпуляторами та кантувачем, приймальними та розкатними рольганами на слябінгах, блюмінгах з продуктивністю до 500 т прокату за годину по всаду, на рейкобалочних станах, обтискних клітях велико сортних станів 650, на грубо листових ДУО реверсивних станах,	А3.2. Користуватись засобами зв'язку Е2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення в технологічному процесі отримання гарячекатаного прокату продуктивністю до 500 т за годину	Е2.1. Керувати в процесі прокатки металу маніпуляторами та кантувачем, приймальними та розкатними рольганами на слябінгах, блюмінгах з продуктивністю до 500 т прокату за годину по всаду, на рейкобалочних станах, обтискних клітях велико сортних станів 650, на грубо листових ДУО реверсивних станах, грубо листових станах тандем усіх

			грубо листових станах тандем усіх типів і універсальних станах дуо. E2.2. Керувати опусканням верхнього валка, підйомним столом і рольганами на одно клітьових листових станах тріо E2.3. Керувати в процесі прокатки роботою двигуна прокатного стана, робочими рольганами обтискних клітей заготовочних, трубо заготовочних і сортопрокатних станів, роботою двигуна, підйомним столом, маніпуляторами та робочими рольгангами на чорновій кліті чистової лінії велико сортних станів з послідовним розташуванням клітей, роботою чистової кліті чистової лінії		типів і універсальних станах ДУО. E2.2. Керувати опусканням верхнього валка, підйомним столом і рольганами на одно клітьових листових станах тріо E2.3. Керувати в процесі прокатки роботою двигуна прокатного стана, робочими рольганами обтискних клітей заготовочних, трубо заготовочних і сортопрокатних станів, роботою двигуна, підйомним столом, маніпуляторами та робочими рольгангами на чорновій кліті чистової лінії велико сортних станів з послідовним розташуванням клітей, роботою чистової кліті чистової лінії рейкобалочних станів, роботою двигуна на чорновій групі клітей безперервних дровових і сортопрокатних станів
--	--	--	--	--	---

			рейкобалочних станів, роботою двигуна на чорновій групі клітей безперервних дротових і сортопрокатних станів Е2.4. Керувати в процесі прокатки на безперервних листових станах роботою чорнової групи клітей, окалиноламами, гідрозбивом, рольгангами, ножицями для відрізання кінців, намотувачами, кантувачами та конвеєром рулонів, роботою головного двигуна. Е2.5. Керувати в процесі прокатки металу на станах періодичної поперечно-гвинтової прокатки подавальними рольгангами, скидачем гарячої заготовки на		Е2.4. Керувати в процесі прокатки на безперервних листових станах роботою чорнової групи клітей, окалиноламами, гідрозбивом, рольгангами, ножицями для відрізання кінців, намотувачами, кантувачами та конвеєром рулонів, роботою головного двигуна. Е2.5. Керувати в процесі прокатки металу на станах періодичної поперечно-гвинтової прокатки подавальними рольгангами, скидачем гарячої заготовки на приймальний жолоб, обертанням валків, рухом візка, підйомом та опусканням жолобів
--	--	--	--	--	--

			приймальний жолоб, обертанням валків, рухом візка, підйомом та опусканням жолобів		
Предмети та засоби праці Обладнання: пульт керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструменти, прибори та пристрої: 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, пускорегулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-витяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
Ф. Керування процесом прокатки на станах продуктивністю понад 500 т прокату за годину	Ф1. Здатність виконувати допоміжні операції на станах гарячої прокатки з часовою продуктивністю понад 500 т прокату	В1.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату Ф1.1. Основи калібрування валків, види і причини браку під час прокатки	Ф1.1. Подавати сигнали на нагрівальні печі про видачу зливків або слябів Ф1.2. Вести стеження за подаванням та температурою металу, що видається на стан, охолодженням валків і виробкою калібрів Ф1.3. Встановлювати та регулювати швидкість прокатки та натягу штаби поміж клітьми	А3.2. Користуватись засобами зв'язку Ф2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час виконання допоміжних операцій на станах гарячої прокатки з часовою продуктивністю понад 500 т прокату	Ф1.1. Подавати сигнали на нагрівальні печі про видачу зливків або слябів Ф1.2. Вести стеження за подаванням та температурою металу, що видається на стан, охолодженням валків і виробкою калібрів Ф1.3. Встановлювати та регулювати швидкість прокатки та натягу штаби поміж клітьми

			F1.4. Брати участь у прийманні стана після ремонту		
	F2. Здатність управляти технологічним процесом отримання гарячекатаного прокату з часовою продуктивністю понад 500 т	F2.1. Основи теорії прокатки та деформації металу під час прокатки F2.2. Режими обтиску металу під час прокатки різних марок сталі	F2.1. Вести режим обтиску металу та керувати в процесі прокатки натискним пристроєм, робочими рольгангами та двигунами головного приводу прокатних станів F2.2. Керувати маніпуляторами та кантувачем, приймальними та розкатними рольгангами на блюмінгах з часовою продуктивністю понад 500 т прокату за всадом F2.3. Керувати в процесі прокатки роботою головних двигунів на безперервних і напівбезперервних сортопрокатних, штрипсових і дровових станах і роботою чистової групи клітей на	A3.2. Користуватись засобами зв'язку F2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час управління технологічним процесом отримання гарячекатаного прокату з часовою продуктивністю понад 500 т	F2.1. Вести режим обтиску металу та керувати в процесі прокатки натискним пристроєм, робочими рольгангами та двигунами головного приводу прокатних станів F2.2. Керувати маніпуляторами та кантувачем, приймальними та розкатними рольгангами на блюмінгах з часовою продуктивністю понад 500 т прокату за всадом F2.3. Керувати в процесі прокатки роботою головних двигунів на безперервних і напівбезперервних сортопрокатних, штрипсових і дровових станах і роботою чистової групи клітей на безперервних листових станах

			безперервних листових станах F2.4. Вести режим прокатки металу на станах періодичної поперечно-гвинтової прокатки F2.5. Керувати роботою на блюмінгах і слябінгах з перевалки валків, налагодження стана та бере участь у проведенні цих робіт на решті станів		F2.4. Вести режим прокатки металу на станах періодичної поперечно-гвинтової прокатки F2.5. Керувати роботою на блюмінгах і слябінгах з перевалки валків, налагодження стана та бере участь у проведенні цих робіт на решті станів
Предмети та засоби праці Обладнання: пульт керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструменти, прибори та пристрої: 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, пускорегулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-витяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
Г. Керування процесом прокатки на блюмінгах, слябінгах, грубо листових станах та	G1. Здатність управляти технологічним процесом отримання гарячекатаного прокату прокатки на блюмінгах, слябінгах,	B1.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату G1.1. Будову, склад, призначення, конструктивні особливості та принципи	G1.1. Підбирати оптимальні параметри гарячої прокатки на обтискних клітях в залежності від марочного та	A3.2. Користуватись засобами зв'язку G2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення в технологічному процесі отримання	G1.1. Підбирати оптимальні параметри гарячої прокатки на обтискних клітях в залежності від марочного та розмірного сортаменту

універсальних станах ДУО	грубо листових станах та універсальних станах ДУО	роботи станів гарячої прокатки, допоміжних механізмів, систем управління G1.2. Технологічну схему та способи регулювання процесу гарячої прокатки G1.3. Марочних та розмірний сортамент, що виробляється на станах гарячої прокатки G1.4. Перелік можливих відхилень технологічного процесу та якості продукції, що виробляється від заданих вимог і коригуючі та попереджуючі дії по їх усуненню G1.5. Кінематичні та електричні схеми станів гарячої прокатки G1.6. Основи теорії деформації металу на станах гарячої прокатки G1.7. Схеми обтиску по пропускам на обтискних клітках стана гарячої прокатки	розмірного сортаменту G1.2. Виконувати коригуючі дії при перевищенні допустимих геометричних параметрів гарячекатаного прокату з головного пульта керування G1.3. Забезпечувати допустиме навантаження на натискні гвинти та двигун головного привода на станах G1.4. Визначати причини виникнення дефектів на металопрокаті та вживати заходи, спрямовані на їх усунення G1.5. Оптимізувати тепловий режим валкової групи станів гарячої прокатки G1.6. Вибирати оптимальне навантаження станів гарячої прокатки	гарячекатаного прокату прокатки на блюмінгах, слябінгах, грубо листових станах та універсальних станах ДУО	G1.2. Виконувати коригуючі дії при перевищенні допустимих геометричних параметрів гарячекатаного прокату з головного пульта керування G1.3. Забезпечувати допустиме навантаження на натискні гвинти та двигун головного привода на станах G1.4. Визначати причини виникнення дефектів на металопрокаті та вживати заходи, спрямовані на їх усунення G1.5. Вибирати оптимальне навантаження станів гарячої прокатки металом в залежності від стану обладнання G1.6. Забезпечувати найбільшу продуктивність станів гарячої прокатки при
---------------------------------	---	--	--	---	---

		G1.8. Державні стандарти та технічні умови на гарячекатаний прокат	металом в залежності від стану обладнання G1.7. Забезпечувати найбільшу продуктивність станів гарячої прокатки при найменших втратах металу		найменших втратах металу
Предмети та засоби праці Обладнання: пульт керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструменти, прибори та пристрої: 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, пускорегулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-витяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
Н. Завершення роботи	Н1. Здатність брати участь в здаванні зміни відповідно до встановленої процедури, з передачею звіту про виконану роботу із занесенням в агрегатний журнал результатів перевірки механізмів	Н1.1. Навички організації праці під час огляду устаткування і пристосувань звукової і світлової сигналізації Н1.2. Регламент прибирання робочого місця	Н1.1. Раціонально організовувати обхід і огляд устаткування і пристосувань під час здавання зміни Н1.2. Вести записи в журналі при здаванні зміни Н1.3. Заповнювати встановлену документацію Н1.4. Здійснювати візуальний огляд інструментів,	A3.2. Користуватись засобами зв'язку Н1.1. Інформувати змінника під час здавання зміни про стан обладнання, автоматики, огорож	Н1.1. Раціонально організовувати обхід і огляд устаткування і пристосувань під час здавання зміни Н1.2. Перевіряти безпеку робочих місць під час здавання зміни

			приладів і засобів вимірювання при здаванні зміни Н1.5. Перевіряти безпеку робочих місць при здаванні зміни		
Предмети та засоби праці Обладнання: пульт керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструменти, прибори та пристрої: 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, пускорегулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-витяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
I. Дотримання норм та правил охорони праці	II. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	II.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці	II.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва II.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації	A3.2. Користуватися засобами зв'язку II.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	II.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства

			машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва I1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт		
	I2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	I2.1. Вимоги правил пожежної безпеки та інструкції з протипожежної безпеки I2.2. Засоби пожежогасіння, протипожежне обладнання та інвентар I2.3. Місця розміщення засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання та інвентарю I2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем	I2.1. Визначати придатність та справність засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання I2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем I2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної безпеки, правилами ліквідації аварій	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	I2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій
	I3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень	I3.1. Нормативно-правові акти та стандарти з охорони праці під час виконання трудових функцій	G3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт I3.2. Виконувати вимоги положень,	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I3.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про	I3.1. Дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень

	щодо охорони праці та промислової безпеки		інструкцій, стандартів за професією та видами робіт	виявлені порушення законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	щодо охорони праці та промислової безпеки
	I4. Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	I4.1. Вимоги положень нарядної системи I4.2. Правила внутрішнього трудового розпорядку I4.3. Положення колективного договору підприємства	I4.1. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт I4.2. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку I4.3. Виконувати положення колективного договору підприємства	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I4.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	I4.1. Дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку
	I5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	I5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до оператора поста керування (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, безпечна організація роботи та	I5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I5.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час виконання робіт	I5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва

		утримання робочого місця)			
	I6. Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	I6.1. Види та призначення засобів індивідуального та колективного захисту I6.2. Вимоги до засобів індивідуального захисту, правила та послідовність їх підготовки та перевірки I6.3. Ознаки пошкоджень, зносу, дефектів засобів індивідуального та колективного захисту	I6.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I6.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	I6.1. Проводити АБВР
	Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку				
Ж. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	J1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	J1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування	J1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	J1.1. Доносити інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків
	J2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасного випадку	J2.1. Правила та заходи надання домедичної допомоги у разі нещасного випадку J2.2. Місцезнаходження засобів для надання	J2.1. Використовувати правила та заходи надання домедичної допомоги у разі нещасного випадку	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	J2.1. Дотримуватись правил та заходів надання домедичної допомоги у разі нещасного випадку

		домедичної допомоги та склад медичної аптечки			
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, аптечка (загального призначення), перев'язувальний пакет, джгут, шина, носилки, вогнегасники					

VI. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

<i>Трудова функція (умовне позначення)</i>	<i>Загальна назва професійної (их) кваліфікації (їй) „Оператор поста керування станом гарячої прокатки”</i>				
	3-го кваліфікаційного розряду	4-го кваліфікаційного розряду	5-го кваліфікаційного розряду	6-го кваліфікаційного розряду	7-го кваліфікаційного розряду
	<i>повна</i>	<i>повна</i>	<i>повна</i>	<i>повна</i>	<i>повна</i>
A	+	+	+	+	+
B	+	+	+	+	+
C	+	+	+	+	+
D	-	+	+	+	+
E	-	-	+	+	+
F	-	-	-	+	+
G	-	-	-	-	+
H	+	+	+	+	+
I	+	+	+	+	+
J	+	+	+	+	+

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 станом гарячої прокатки» 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