

Професійний стандарт Розливальник сталі

(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 проєкту 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

Розливальник сталі.

II. Загальні відомості про професійний стандарт

1. Мета діяльності за професією

Ведення технологічного процесу розливання сталі з ковшів у сталеплавильному виробництві; обслуговування машини безперервного лиття заготовок (МБЛЗ), виливниць та іншого устаткування, що експлуатується.

2. Назва виду (видів) економічної діяльності, секції, розділу, групи, класу економічної діяльності та їх 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»

Розливальник сталі 8121.

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

Розливальник сталі (4 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Розливальник сталі (5 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Розливальник сталі (6 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Розливальник сталі (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 «Розливальник сталі» з додатком до диплома кваліфікованого робітника;

– свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Розливальник сталі» 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
«Розливальник сталі» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка, професійне (професійно-технічне) навчання – повна або базова загальна середня освіта, без вимог до стажу роботи. перепідготовка - професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи.
«Розливальник сталі» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка, професійне (професійно-технічне) навчання – повна або базова загальна середня освіта, без вимог до стажу роботи. перепідготовка - професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до 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
«Розливальник сталі» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Розливальник сталі» (4 кваліфікаційний

		розряд) не менше ніж 6 місяців.
«Розливальник сталі» (6 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Розливальник сталі » (5 кваліфікаційний розряд) не менше ніж 6 місяців.
«Розливальник сталі» (7 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Розливальник сталі » (6 кваліфікаційний розряд) не менше ніж 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, в 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
РС	Розливальник сталі
МБЛЗ	Машина безперервного лиття заготовок
АСУ ТП	Автоматизована система керування технологічним процесом
ТІС	Теплоізолюючі суміші
ШУС	Шлакоутворювальні суміші

V. Опис трудових функцій

Трудові функції	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
РС – 1 Проведення підготовчих робіт для ведення технологічно о процесу розливання сталі	A1. Здатність виконувати приймання-здавання зміни	A1.1. Виробничу програму на зміну A1.2. Порядок приймання-здавання зміни A1.3. Призначення та порядок ведення журналів: приймання здавання зміни, реєстрації виконання робіт за нарядами і розпорядженнями A1.4. Вимоги безпеки при прийманні-здаванні зміни A1.5. Особливості приймання-здавання зміни під час ліквідації аварій A1.6. Ознаки несправності та ненормального	A1.1. Передавати або приймати при прийманні-здаванні зміни інформацію про стан устаткування, про несправності, що мали місце протягом зміни, і заходи, вжиті щодо їх усунення A1.2. Раціонально організувати обхід і огляд устаткування і пристосувань A1.3. Вести записи журналів приймання-здавання зміни, реєстрації виконання робіт за нарядами і розпорядженнями A1.4. Виконувати огляд устаткування при прийманні-здаванні зміни	A1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику про приймання/здавання зміни A1.2. Користуватися засобами зв'язку	A1.1. Розуміти сутність завдання на виконання робіт

		режиму роботи устаткування	A1.5. Визначати працездатність і стан обладнання, яке прийнято у зміну A1.6. Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника A1.7. Отримувати або передавати інформацію про стан технологічних режимів розливання плавки (марка сталі, температура, графік розливання, кількість підготовлених складів і матеріалів)		
	A2. Здатність виконувати підготовку розливного прольоту, майданчику, робочого місця до розливання сталі	A2.1. Вимоги до організації робочого місця A2.2. Правила читання технічної документації A2.3. Організацію безпечної праці у відділенні розливання сталі	A2.1. Виконувати підготовку розливного прольоту і майданчику до розливання сталі A2.2. Прибирати скрап, шлак та сміття в розливному прольоті A2.3. Організовувати робоче місце A2.4. Користуватися нормативною та технічною документацією під час підготовки робочих місць	A1.2. Користуватися засобами зв'язку	A2.1. Оцінювати безпечність стану робочого місця A2.2. Виконувати підготовку розливного прольоту і майданчику до розливання сталі

A3. Здатність виконувати підготовку основного та допоміжного устаткування, інструменту, суміші, матеріалів, пристосування і пристроїв для розливання сталі у виливниці	A3.1. Схеми розташування обладнання A3.2. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі у виливниці A3.3. Вимоги, які надаються до технологічного інструменту A3.4. Перелік і місцезнаходження інструментів і приладь A3.5. Типи виливниць, піддонів для різних марок сталі, вимоги, що надаються до них A3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні	A3.1. Виконувати підготовку основного, допоміжного обладнання A3.2. Виконувати підготовку поданих в розливний проліт составів виливниць для розливання плавки з ковша ємкістю до 100т A3.3. Перевіряти справність і заземлення електрообладнання A3.4. Виконувати підготовку технологічного, аварійного інструменту, пробниці, розливної та утеплювальної суміші, допоміжних матеріалів, приладів, пристроїв для розливання сталі A3.5. Завантажувати у виливниці розливні та утеплювальні суміші A3.6. Обдувати піддони та виливниці, укладати прокладки A3.7. Використовувати спеціальний технологічний інструмент A3.8. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт A3.2. Подавати команди машиністу розливного крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку	A3.1. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт A3.2. Виконувати підготовку технологічного, аварійного інструменту, пробниці, розливної та утеплювальної суміші, допоміжних матеріалів, приладів пристроїв для розливання сталі
--	--	--	---	---

		A3.9. Подавати команди машиністу розливного крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку A3.10. Застосовувати засоби індивідуального захисту		
A4. Здатність виконувати підготовку основного і допоміжного устаткування, інструменту, суміші, матеріалів, пристосування і пристроїв для розливання сталі на МБЛЗ	A3.1. Схеми розташування обладнання A3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні A4.1. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі на МБЛЗ, стальковша, шибєрного затвору, гідросистеми управління шибєрного механізму, промковша, стопорного механізму, кристалізатора	A3.1. Виконувати підготовку основного, допоміжного обладнання A3.3. Перевіряти справність і заземлення електрообладнання A3.4. Виконувати підготовку технологічного, аварійного інструменту, пробниці, розливної та утеплювальної суміші, допоміжних матеріалів, приладів, пристроїв для розливання сталі A3.7. Використовувати спеціальний технологічний інструмент A3.8. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи A3.9. Подавати команди машиністу розливного крана умовними знаками	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт A3.2. Подавати команди машиністу розливного крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку	A3.1. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт A3.2. Виконувати підготовку технологічного, аварійного інструменту, пробниці, розливної та утеплювальної суміші, допоміжних матеріалів, приладів пристроїв для розливання сталі A4.1. Перевіряти чистоту внутрішньої частини футеровки проміжного ковша (промковша), кришки, стендів для шлакових чаш, шлакових чаш, огорожувальної техніки, засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокувань, протипожежних засобів

		A4.2. Вимоги, які надаються до технологічного інструменту A4.3. Перелік і місцезнаходження інструментів і приладів	або за допомогою засобів зв'язку A3.10. Застосовувати засоби індивідуального захисту A4.1. Перевіряти чистоту внутрішньої частини футеровки проміжного ковша (промковша), кришки, стендів для шлакових чаш, шлакових чаш, огорожувальної техніки, засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокувань, протипожежних засобів A4.2. Очищати воронки, колектори, масломастильник та готувати їх до розливання плавки A4.3. Завчасно зачищати, засипати та змазувати кристалізатори		
	Предмети та засоби праці: інструкцію з охорони праці для розливальника сталі, робочу інструкцію (карту функціональних обов'язків) розливальника сталі, схему розташування основного і допоміжного обладнання; журнал приймання-здавання зміни				
РС – 2 Проведення операцій для забезпечення технологічно	V1. Здатність виконувати нескладні роботи по забезпеченню технологічного процесу розливання сталі у виливниці	A3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні	A3.8. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи A3.10. Застосовувати засоби індивідуального захисту	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та	V1.1. Управляти шибєрним механізмом стальковша при розливанні сталі

го процесу розливання сталі з ковшів ємкістю до 100т та більше		В1.1. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі в виливниці В1.3. Основи процесу з розливання сталі у виливниці В1.4. Хімічні та фізичні властивості сталі, яка розливається В1.5. Особливості кристалізації злитків залежно від їх марочного асортименту і технологічних параметрів розливання сталі в виливниці	В1.1. Брати участь в розливанні сталі В1.2. Управляти шибєрним механізмом стальковша при розливанні сталі В1.3. Вимірювати висоту рівня металу в виливницях В1.4. Застосовувати суміші для захисту дзеркала металу в виливницях залежно від марки сталі та способу розливання В1.5. Омивати киснем охолодь з шибєра сталь ковша В1.6. Дотримуватися правил застосування кисню В1.7. Накривати зливки у виливницях кришками та знімати їх під керівництвом розливальника сталі вищої кваліфікації В1.8. Завантажувати у виливниці графіт, люнкерит, алюміній та інші термічні суміші В1.9. Подавати команди машиністу тепловоза і	про умови виконання робіт В1.9. Подавати команди машиністу тепловоза і крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку	В1.2. Вимірювати висоту рівня металу в виливницях В1.3. Застосовувати суміші для захисту дзеркала металу в виливницях залежно від марки сталі та способу розливання В1.4. Омивати киснем охолодь з шибєра сталь ковша В1.5. Дотримуватися правил застосування кисню
---	--	---	--	---	---

			крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку		
В2. Здатність виконувати нескладні роботи по забезпеченню технологічного процесу розливання сталі на МБЛЗ	А3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні В2.1. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі на МБЛЗ В1.4. Хімічні та фізичні властивості сталі, яка розливається В2.2. Основи процесу з розливання сталі на МБЛЗ В2.3. Особливості кристалізації слябів залежно від їх марочного асортименту і технологічних параметрів розливання сталі на МБЛЗ	А3.8. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи А3.10. Застосовувати засоби індивідуального захисту В1.1. Брати участь в розливанні сталі В2.1. Управляти роботою шиберного затвору стальковша, підтримуючи необхідний рівень металу в промковші В2.2. Керувати стопорами проміжного пристрою під час розливання сталі з ковшів ємкістю до 100 т та більше, розливання високоякісних сплавів і марок сталі, розливання конверторної сталі з ковшів ємкістю до 300т, підтримуючи необхідний рівень металу в кристалізаторі В2.3. Омивати киснем сталевий отвір стальковша до 100 т у разі його "закозління" під	А1.2. Користуватися засобами зв'язку А3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	В2.1. Керувати стопорами проміжного пристрою під час розливання сталі з ковшів ємкістю до 100 т та більше, розливання високоякісних сплавів і марок сталі, розливання конверторної сталі з ковшів ємкістю до 300т, підтримуючи необхідний рівень металу в кристалізаторі В2.2. Заповнювати і підтримувати заданий рівень металу в кристалізаторі за допомогою стопорного механізму промковша В2.3. Здійснювати захист від окислення дзеркала металу в кристалізаторі за допомогою безперервної і рівномірної подачі аргону, рідкого мастила або	

			керівництвом розливальника сталі вищої кваліфікації В2.4. Виконувати утеплення металу в промковші за допомогою повної і рівномірної присадки на дзеркало теплоізолюючих сумішей (ТІС), не допускати потрапляння шлаку в промковш зі стальковша В2.5. Заповнювати і підтримувати заданий рівень металу в кристалізаторі за допомогою стопорного механізму промковша В2.6. Здійснювати захист від окислення дзеркала металу в кристалізаторі за допомогою безперервної і рівномірної подачі аргону, рідкого мастила або шлакоутворювальних сумішей (ШУС) В2.7. Промивати канал шиберного затвору киснем В2.8. Міняти шлакові чаші		шлакоутворювальних сумішей (ШУС)
--	--	--	--	--	-------------------------------------

	В3. Здатність подавати і перевіряти стан составів з виливницями, основного і допоміжного устаткування при розливанні сталі у виливниці	А3.1. Схеми розташування обладнання А3.2. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі у виливниці А3.3. Вимоги, які надаються до технологічного інструменту А3.4. Перелік і місцезнаходження інструментів і приладь А3.5. Типи виливниць, піддонів для різних марок сталі, вимоги, що надаються до них А3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні	В31. Перевіряти наявність і справність основного, допоміжного обладнання В3.2. Перевіряти якість підготовки сталерозливних составів В3.3. Готувати подані в розливний проліт состави виливниць для розливання плавки з ковшів ємкістю 100 т та більше, для розливання високоякісних сплавів і марок сталі, для розливання конверторної сталі із ковшів ємкістю 100 т до 300 т В3.4. Виконувати підготовку до розливання і візуально визначати стан виливниць, прибуткових надставок та приладь В3.5. Контролювати своєчасну підготовку сталерозливних составів і розкислювачів та їх якість В3.6. Перевіряти наявність і справність технологічного, аварійного інструмента, пробниць, приладів, пристроїв для розливання сталі	А1.2. Користуватися засобами зв'язку А3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	В3.1. Готувати подані в розливний проліт состави виливниць для розливання плавки з ковшів ємкістю 100 т та більше, для розливання високоякісних сплавів і марок сталі, для розливання конверторної сталі із ковшів ємкістю 100 т до 300 т В3.2. Контролювати своєчасну підготовку сталерозливних составів і розкислювачів та їх якість
--	--	--	--	---	--

			В3.7. Готувати до випуску плавки кришки, графіт, люнкерит, кисневі балони, трубки і необхідний інструмент		
В4. Здатність здійснювати наладку і установку основного і допоміжного устаткування для розливання сталі на МБЛЗ	A3.1. Схеми розташування обладнання A3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні A4.1. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі на МБЛЗ, стальковша, шиберного затвору, гідросистеми управління шиберного механізму, промковша, стопорного механізму, кристалізатора A4.2. Вимоги, які надаються до технологічного інструменту	В3.6. Перевіряти наявність і справність технологічного, аварійного інструмента, пробниць, приладів, пристроїв для розливання сталі В4.1. Проводити огляд основного, допоміжного обладнання МБЛЗ, своєчасно виявляти несправності В4.2. Подавати та встановлювати стопори у сталерозливному та проміжному ковшах В4.3. Виконувати підготовку та встановлювати промковші, проводити встановлення промковша на механізм подачі промковша В4.4. Виконувати встановлення стальковша на сталерозливний стенд біля печі під	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	В41. Приєднувати гідроциліндр до шиберних затворів сталь ковша В4.2. Підвішувати занурювальний стакан по вертикальній осі кристалізатора В4.3. Здійснювати розігрів футеровки промковша, занурювальних розливних стаканів і стакан-дозаторів на станції попереднього розігріву згідно з технологічною картою В4.4. Перевіряти цілісність занурювального стакана В4.9. Налагоджувати установку дистанційного	

		A4.3. Перелік і місцезнаходження інструментів і приладів	керівництвом розливальника сталі вищої кваліфікації B4.5. Приєднувати гідроциліндр до шиберних затворів сталі ковша B4.6. Підвішувати занурювальний стакан по вертикальній осі кристалізатора B4.7. Здійснювати розігрів футеровки промковша, занурювальних розливних стаканів і стакан-дозаторів на станції попереднього розігріву згідно з технологічною картою B4.8. Перевіряти цілісність занурювального стакана B4.9. Налаштовувати установку дистанційного розливання сталі B4.10. Закладати проміжки між затравками і кристалізаторами B4.11. Завантажувати сталеві та шлакові "козли" у залізничні вагони		
--	--	--	--	--	--

			В4.12. Подавати шлакові чаші		
	Обладнання: сталерозливний ковш (стальковш), шлакові чаші, установка для позапічної обробки сталі Захисні засоби і пристосування: стаціонарні огорожі, рукавиці брезентові (пара), каска захисна з підшоломником, окуляри захисні, респіратор пилозахисний, вкладиші протишумові Інструмент, прибори та засоби: пробниці, ложка, дерев'яний гребок, скребки Технологічні карти щодо видів робіт				
РС – 3 Управління технологічним процесом розливання сталі з ковшів ємністю до 100т та більше	С1. Здатність виконувати операції високої кваліфікації по управлінню технологічним процесом розливання сталі у виливниці	A3.1. Схеми розташування обладнання A3.2. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі у виливниці A3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні В1.3. Основи процесу з розливання сталі у виливниці В1.4. Хімічні та фізичні властивості сталі, яка розливається	A3.9. Подавати команди машиністу розливного крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку A3.10. Застосовувати засоби індивідуального захисту С1.1. Контролювати час заповнення металом виливниць С1.2. Дотримуватися часу витримки складів зі злитками на дільниці С1.3. Управляти технологічним процесом розкислення металу у виливниці С1.4. Центрувати струмінь С1.5. Очищати стаканчик та омивати сталевий отвір у ковші киснем під час	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт A3.9. Подавати команди машиністу розливного крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку	С1.1. Контролювати час заповнення металом виливниць С1.2. Дотримуватися часу витримки складів зі злитками на дільниці С1.3. Управляти технологічним процесом розкислення металу у виливниці

		В1.5. Особливості кристалізації злитків залежно від їх марочного асортименту і технологічних параметрів розливання сталі в виливниці С1.1. Діапазон допустимих відхилень від контрольованого технологічного параметра, який визначається вимогами технологічних інструкцій С1.2. Програмне забезпечення АСУ ТП розливальника сталі	розливання сталі з ковшів ємкістю до 100т С1.6. Керувати установкою дистанційного розливання сталі		
С2. Здатність виконувати операції високої кваліфікації по управлінню технологічним процесом розливання стали на МБЛЗ	А3.1. Схеми розташування обладнання А3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні В1.4. Хімічні та фізичні властивості	С1.4. Центрувати струмінь С1.5. Очищати стаканчик та омивати сталевий отвір у ковші киснем під час розливання сталі з ковшів ємкістю до 100т С2.1. Управляти процесами розливання, згідно з установленим	А1.2. Користуватися засобами зв'язку А3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	С2.1. Управляти процесами розливання, згідно з установленим графіком і технологічними і температурними нормами С2.2. Заповнювати і підтримувати заданий рівень металу в промковші за	

	сталі, яка розливається В2.1. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі на МБЛЗ С1.1. Діапазон допустимих відхилень від контрольованого технологічного параметра, який визначається вимогами технологічних С1.2. Програмне забезпечення АСУ ТП розливальника сталі С2.1. Будову та принцип роботи сталковша, шибєрних затвора, гідросистеми управління шибєрного механізму, промковша, стопорного механізму, кристалізатора	графіком і технологічними і температурними нормами С2.2. Виконувати запуск МБЛЗ С2.3. Керувати установкою дистанційного розливання сталі С2.4. Заповнювати і підтримувати заданий рівень металу в промковші за допомогою шибєрного затвора сталковша С2.5. Керувати стопорами проміжного пристрою під час розливання конверторної сталі з ковшів ємністю 300 т і більше С2.6. Здійснювати контроль шлаку в промковші С2.7. Здійснювати контроль стану стопорів-моноблоків протягом серії плавок		допомогою шибєрного затвора сталковша С2.3. Здійснювати контроль шлаку в промковші С2.4. Здійснювати контроль стану стопорів-моноблоків протягом серії плавок
--	--	--	--	--

	C2.2. Способи розкислення різних марок сталі C2.3. Основи кристалізації злитка, сляба C2.4. Норми витрат на матеріали, що використовуються			
C3. Здатність виконувати відбір проб для аналізу якості сталі	C2.2. Способи розкислення різних марок сталі C2.3. Основи кристалізації злитка, сляба C3.1. Методи і технології відбору проб для визначення хімічного складу сталі C3.2. Вимоги до якості сталі, яку розливають C3.3. Вимоги до якості готової продукції C3.4. Вимоги до ступеня розкислення злитка	C3.1. Проводити відбір проб на хімічний аналіз із струменя металу при розливанні зі стальноковша у виливниці C3.2. Проводити замірювання температури і вміст водню (кисню) в сталі C3.3. Проводити відбір проб сталі у МБЛЗ C3.4. Володіти способами відбору проб металу C3.5. Проводити відбір проб на хімічний аналіз із струменя металу при розливанні зі стальноковша	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	C3.1. Виконувати відбір проб для аналізу якості сталі
Обладнання: сталерозливний ковш (стальноковш), шлакові чаші, установка для позапічної обробки сталі Захисні засоби і пристосування: стаціонарні огорожі, рукавиці брезентові (пара), каска захисна з підшоломником, окуляри захисні, респіратор пилозахисний, вкладиші протишумові Інструмент, прибори та засоби: пробниці, ложка, дерев'яний гребок, скребки				

Технологічні карти щодо видів робіт					
РС – 4 Виконання технічного обслуговування і планово-запобіжних ремонтів устаткування при розливанні сталі з ковшів ємкістю до 100т та більше	D1. Здатність виконувати технічне обслуговування і планово-запобіжні ремонти устаткування при розливанні сталі у виливниці	A3.2. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі у виливниці D1.1. Правила безпечного проведення ТОтР устаткування, яке експлуатується D1.2. Вимоги, які пред'являються до технологічного інструменту D1.3. Перелік і місцезнаходження контрольно-вимірювальної апаратури, інструментів та приладів	D1.1. Очищати стальковіші від залишків металу та шлаку D1.2. Очищати від забруднень, шлаку і металу дільницю керування D1.3. Видаляти охолод на стакані-колекторі киснем D1.4. Оглядати на відсутність механічних пошкоджень дільницю керування управління шибєрним затвором та усувати несправності, які виникли	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	D1.4. виконувати технічне обслуговування і планово-запобіжні ремонти устаткування при розливанні сталі у виливниці
	D2. Здатність виконувати технічне обслуговування і планово-запобіжні ремонти устаткування при розливанні сталі на МБЛЗ	B2.1. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для	D2.1. Контролювати роботу притиску, цілісність регулювальної гайки, штоку і пружини D2.2. Проводити заміну футеровки підлогового	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про	D2.1. Виконувати технічне обслуговування і планово-запобіжні ремонти

	розливання сталі на МБЛЗ C2.1. Будову та принцип роботи сталковша, шибєрних затвора, гідросистеми управління шибєрного механізму, промковша, стопорного механізму, кристалізатора D1.1. Правила безпечного проведення ТОТР устаткування, яке експлуатується D1.2. Вимоги, які пред'являються до технологічного інструменту D1.3. Перелік і місцезнаходження контрольно-виміральної апаратури, інструментів та приладів	покриття і оглядати на відсутність механічних пошкоджень дільницю керування шибєрним затвором і маніпулятором D2.3. Очищувати сталєрозливні ковші від залишків металу та шлаку D2.4. Оглядати на відсутність механічних пошкоджень маніпулятор захисної труби D2.5. Демонтувати вилку або кільце маніпулятора, контролювати надійність його кріплення до ділянки D2.6. Кантувати і вибивати торкрет масу або бетон, оглядати на відсутність механічних пошкоджень, тріщин, прогарів сталєкришку D2.7. Оглядати на відсутність механічних пошкоджень поворотну консоль D2.8. Оглядати на предмет відсутності механічних пошкоджень	виконані роботи та про умови виконання робіт	D2.2. Перевіряти відсутність витікання на газових і повітряних вентиліях
--	---	--	---	--

		і надійності механізмів підйому і переміщення подачі промковців D2.8. Контролювати стан захисної футеровки D2.9. Перевіряти відсутність витікання на газових і повітряних вентилях D2.10. Перевіряти справність роботи приводного механізму		
D3. Здатність проводити технічне обслуговування допоміжних пристроїв при розливанні сталі	A3.1. Схеми розташування обладнання A3.2. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі у виливниці A3.3. Вимоги, які надаються до технологічного інструменту A3.4. Перелік і місцезнаходження інструментів і приладь	D3.1. Очищати, демонтувати, монтувати, встановлювати, кантувати, підготовляти під футеровку, оглядати на відсутність механічних пошкоджень аварійні ємності D3.2. Очищати від забруднень, шлаку і металу маніпулятор для установки шибєрного затвору D3.3. Очищати від шлаку та сміття, оглядати на відсутність механічних пошкоджень стенд зважування залишків шлаку і захисні листи	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	D3.1. Проводити технічне обслуговування допоміжних пристроїв при розливанні сталі D3.2. Контролювати цілісність газового пальника для сушіння ковців

	D1.1. Правила безпечного проведення ТОТР устаткування, яке експлуатується D1.2. Вимоги, які пред'являються до технологічного інструменту D1.3. Перелік і місцезнаходження контрольно-вимірювальної апаратури, інструментів та приладів D3.1. Організацію безпечної роботи у відділенні розливання сталі D3.2. Перелік і місця установки запірної апаратури, засобів пожежогасіння та аварійного інструменту на стендах розливання	D3.4. Прибирати забруднення і відходи виробництва, оглядати металоконструкції пневмопошти на предмет деформації і розривів D3.5. Очищати від забруднень верхню плиту, очищати внутрішні частини печі від залишків вогнетривів і контролювати цілісність корпусу на предмет тріщин і руйнування цеглової кладки печі розігріву вогнетривів D3.6. Контролювати цілісність газового пальника для сушіння ковшів D3.7. Очищати від металу, шлаку, обдувати від пилових забруднень, оглядати на відсутність механічних пошкоджень, перевіряти прилади безпеки ПОС, проводити заміну продувної фурми установки ПОС		
Обладнання: сталерозливний ковш (стальковш), шлакові чаші, установка для позапічної обробки сталі				

Захисні засоби і пристосування: стаціонарні огорожі, рукавиці брезентові (пара), каска захисна з підшоломником, окуляри захисні, респіратор пилозахисний, вкладиші протишумові Інструмент, прибори та засоби: пробниці, ложка, дерев'яний гребок, скребки Технологічні карти щодо видів робіт					
РС - 5 Проведення особливо точних операцій при підготовці устаткування для забезпечення технологічного процесу розливання сталі з ковшів ємкістю від 100т та більше	Е1. Здатність виконувати налаштування і наладку основного і допоміжного устаткування при розливанні сталі у виливниці	А3.1. Схеми розташування обладнання А3.2. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі у виливниці А3.3. Вимоги, які надаються до технологічного інструменту А3.4. Перелік і місцезнаходження інструментів і приладь А3.5. Типи виливниць, піддонів для різних марок сталі, вимоги, що надаються до них А3.6. Склад і властивості вогнетривких	Е1.1. Готувати подані в розливний проліт состави до розливання конверторної сталі з ковшів ємкістю 300 т і більше Е1.2. Готувати до випуску плавки ковші та розливну площадку Е1.3. Приєднувати приводний механізм до шиберних затворів стальковша Е1.4. Встановлювати стопори в стальковші Е1.5. Забезпечувати своєчасне подавання сталерозливних составів і розкислювачів	А1.2. Користуватися засобами зв'язку А3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	Е1.1. Виконувати налаштування і наладку основного і допоміжного устаткування під час розливання сталі у виливниці Е1.2. Забезпечувати своєчасне подавання сталерозливних составів і розкислювачів

	матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні			
Е2. Здатність виконувати налаштування і наладку основного і допоміжного устаткування при розливанні сталі на МБЛЗ	A3.1. Схеми розташування обладнання A3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні A4.1. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі на МБЛЗ, стальковша, шиберного затвору, гідросистеми управління шиберного механізму, промковша, стопорного механізму, кристалізатора A4.2. Вимоги, які надаються до технологічного інструменту	Е2.1. Встановлювати стопори в сталерозливному і проміжному ковшах Е2.2. Здійснювати центрування стальковша відносно промковша Е2.3. Здійснювати центрування промковша відносно кристалізатора Е2.4. Визначати співвісність стопорів-моноблоків із стакан-дозаторами на резервному промковші Е2.5. Стикувати захисну вогнетривку трубу з шиберним затвором стальковша для захисту струменя металу від вторинного окислення Е2.6. Стикувати занурювальний стакан зі стакан-дозатором промковша для захисту струменя металу від вторинного окислення	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	Е2.1. виконувати налаштування і наладку основного і допоміжного устаткування під час розливання сталі на МБЛЗ Е2.2. Здійснювати центрування стальковша відносно промковша Е2.3. Здійснювати центрування промковша відносно кристалізатора Е2.4. Стикувати захисну вогнетривку трубу з шиберним затвором стальковша для захисту струменя металу від вторинного окислення Е2.5. Стикувати занурювальний стакан зі стакан-дозатором промковша для захисту струменя металу від вторинного окислення

		A4.3. Перелік і місцезнаходження інструментів і приладів			
Обладнання: сталерозливний ковш (стальковш), шлакові чаші, установка для позапічної обробки сталі Захисні засоби і пристосування: стаціонарні огорожі, рукавиці брезентові (пара), каска захисна з підшоломником, окуляри захисні, респіратор пилозахисний, вкладиші протишумові Інструмент, прибори та засоби: пробниці, ложка, дерев'яний гребок, скребки Технологічні карти щодо видів робіт					
РС - 6 Виконання робіт з особливою складністю по веденню технологічного процесу розливання сталі з ковшів ємкістю від 100т та більше	F1. Здатність виконувати роботи з особливою складністю по веденню технологічного процесу розливання сталі у виливниці	A3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в розливному відділенні V1.1. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі в виливниці V1.3. Основи процесу з розливання сталі у виливниці V1.4. Хімічні та фізичні властивості сталі, яка розливається V1.5. Особливості кристалізації злитків	C1.4. Центрувати струмів F1.1. Коригувати швидкість розливання металу у виливниці F1.2. Оцінювати ступінь розкислення злитка F1.3. Забезпечувати центрування осі стакану стальковша з віссю розливання F1.4. Вести технологічний процес розливання сталі в виливниці згідно з технологічною інструкцією F1.5. Вибирати швидкість наповнення виливниці залежно від марки сталі та температури сталі, яка розливається	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	F1.1. Коригувати швидкість розливання металу у виливниці F1.2. Оцінювати ступінь розкислення злитка F1.3. Вибирати швидкість наповнення виливниці залежно від марки сталі та температури сталі, яка розливається F1.4. Визначати способи захисту від окислення сталі в залежності від її марки

	залежно від їх марочного асортименту і технологічних параметрів розливання сталі в виливниці C1.1. Діапазон допустимих відхилень від контрольованого технологічного параметра, який визначається вимогами технологічних інструкцій C1.2. Програмне забезпечення АСУ ТП розливальника сталі	F1.6. Визначати способи захисту від окислення сталі в залежності від її марки F1.7. Очищати стаканчик і омивати сталевий отвір в ковші киснем під час розливання сталі з ковшів ємкістю 100 т і більше, розливання високоякісних сплавів і марок сталі, розливання конверторної сталі з ковшів ємкістю 100 т до 300 F1.8. Установлювати сталерозливний ківш на стенд біля печі		
F2. Здатність виконувати роботи з особливою складністю по веденню технологічного процесу розливання сталі на МБЛЗ	A3.1. Схеми розташування обладнання, будову і принципи безпечної експлуатації обладнання, технологічних комунікацій на МБЛЗ A3.6. Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що застосовуються в	C1.4. Центрувати струмін F1.7. Очищати стаканчик і омивати сталевий отвір в ковші киснем під час розливання сталі з ковшів ємкістю 100 т і більше, розливання високоякісних сплавів і марок сталі, розливання конверторної сталі з ковшів ємкістю 100 т до 300	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	F2.1. Контролювати заглиблення занурювального розливного стакан в кристалізатор F2.2. Контролювати центрування занурювального розливного стакан в кристалізаторі F2.3. Контролювати заглиблення захисної труби в промковш

	розливному відділенні B1.4. Хімічні та фізичні властивості сталі, яка розливається C1.1. Діапазон допустимих відхилень від контрольованого технологічного параметра, який визначається вимогами технологічних інструкцій C1.2. Програмне забезпечення АСУ ТП розливальника сталі C2.1. Будову та принцип роботи стальковша, шиберних затвора, гідросистеми управління шиберного механізму, промковша, стопорного механізму, кристалізатора C2.2. Способи розкислення різних марок сталі C2.3. Основи кристалізації злитка, сляба	F1.8. Установлювати сталерозливний ківш на стенд біля печі F2.1. Вести процес розливання та регулювати швидкість розливання металу F2.2. Контролювати заглиблення занурювального розливного стакану в кристалізатор F2.3. Контролювати центрування занурювального розливного стакану в кристалізаторі F2.4. Здійснювати контроль стану занурювального стакану, виконувати заміну при необхідності F2.5. Здійснювати контроль стану меніска металу в кристалізаторі F2.6. Контролювати заглиблення захисної труби в промковш F2.7. Здійснювати контроль стану футеровки і сталевого кожуха промковша протягом розливання		F2.4. Здійснювати контроль стану футеровки і сталевого кожуха промковша протягом розливання
--	---	---	--	---

	C2.4. Норми витрат на матеріали, що використовуються	F2.8. Керувати технологічним процесом та температурно-швидкісним режимом розливання F2.9. Візуально або за допомогою спеціального датчика визначати закінчення розливання металу F2.10. Регулювати кількість введеного алюмінієвого дробу F2.10. Замінювати шлакові чаші		
F3. Здатність здійснювати контроль якості продукції, що випускається	C3.1. Методи і технології відбору проб для визначення хімічного складу сталі C3.2. Вимоги до якості сталі, яку розливають C3.3. Вимоги до якості готової продукції C3.4. Вимоги до ступеня розкислення злитка C2.3. Основи кристалізації злитка, сляба	F3.1. Виявляти і усувати дефекти, що виникають при розливанні злитків F3.2. Виконувати заходи щодо профілактики виникнення дефектів при розливанні слябів і злитків F3.3. Контролювати якість слябів і злитків, відповідно до стандарту підприємства або специфікації на замовлення для товарних слябів	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	F3.1. Контролювати якість слябів і злитків, відповідно до стандарту підприємства або специфікації на замовлення для товарних слябів F3.2. Регулювати кількість введеного алюмінієвого дробу F3.3. Робити вимірювання масової частки водню (кисню) в розплаві та відбір проб металу

		F3.1. Вплив швидкості розливання сталі на якість металу F3.2. Вплив різних матеріалів для захисту від окислення сталі і змазування виливниць на якість злитків F3.3. Основні якісні показники заготовок (злитків) F3.4. Вплив технологічних параметрів розливання на якість заготовки (злитків), їх дефекти і причини утворення F3.5. Методи оцінки макроструктури безперервно литих заготовок	F3.4. Регулювати кількість введеного алюмінієвого дробу F3.5. Робити вимірювання масової частки водню (кисню) в розплаві та відбір проб металу F3.6. Проводити корегування витрати алюмінієвого дробу і прутка F3.7. Контролювати дотримання швидкості розливання		F3.4. Проводити корегування витрати алюмінієвого дробу і прутка F3.5. Контролювати дотримання швидкості розливання
Обладнання: сталерозливний ковш (стальковш), шлакові чаші, установка для позапічної обробки сталі Захисні засоби і пристосування: стаціонарні огорожі, рукавиці брезентові (пара), каска захисна з підшоломником, окуляри захисні, респіратор пилозахисний, вкладиші протишумові Інструмент, прибори та засоби: пробниці, ложка, дерев'яний гребок, скребки Технологічні карти щодо видів робіт					
РС – 7 Дотримання норм та правил	G1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та	G1.1. Політику та цілі 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	G1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі

охорони праці	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	керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці і здоров'ю оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	виконання робіт та під 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,	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 безпеки, правилами ліквідації аварій	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

	протипожежним обладнанням та інвентарем			
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 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	G5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до	G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці

	експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	розливальника сталі (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця)	під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	G5.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва
	G6. Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поведінки 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 поведінки 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				
РС – 8 Надання домедичної	H1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та	H1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини,	H1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	H1.1. Доносити інформацію щодо характеру ушкодження

допомоги потерпілим від нещасних випадків	здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	номера телефонів служб екстреного реагування	здоров'ю потерпілих від нещасних випадків		та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків
	H2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасного випадку	H2.1. Правила та заходи надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку H2.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки	H2.1. Використовувати правила та заходи надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	H2.1. Дотримуватись правил та заходів надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, аптечка (загального призначення) для машиніста коксових машин, перев'язувальний пакет, джгут, шина, носилки, вогнегасники					
РС – 9 Дотримання норм і правил екологічної безпеки	I1. 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	I1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені вимог правил екологічної безпеки

			ІІ.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу		
	І2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	І2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, що утворилися, роздільно по видах в тару	І2.1. Основи ощадливого підприємства, систему 5С І2.2. Закон України „Про відходи”	І2.1. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари	А3.2. Користуватися засобами зв’язку І2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів
Предмети та засоби праці: матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливі нафтопродуктів, тара для відходів					

VI. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

Визначення рівня професійної кваліфікації залежить від продуктивності обладнання, що обслуговує розливальник сталі

Вид обладнання та його продуктивність\ Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної(их) кваліфікації(ій) у межах професійного стандарту “Розливальник сталі”			
	Розливальник сталі (4 кваліфікаційний розряд)	Розливальник сталі (5 кваліфікаційний розряд)	Розливальник сталі (6 кваліфікаційний розряд)	Розливальник сталі (7 кваліфікаційний розряд)
	центрує струмінь, очищує стаканчик і омиває отвір в ковші киснем під час розливання сталі з ковшів місткістю до 100 т. Готує подані в розливний проліт суміші виливниць до розливання плавки з ковшів місткістю 100 т і більше, до розливання високоякісних сплавів і марок сталі, до розливання конверторної сталі з ковшів місткістю 100 т до 300 т. Управляє стопорами проміжного пристрою під час розливання конверторної сталі з ковшів місткістю 300 т і більше. Подає стопори.	веде процес розливання і регулює швидкість розливання металу з ковшів місткістю до 100 т. Центрує струмінь, очищує стаканчик і омиває сталевий отвір в ковші киснем під час розливання сталі з ковшів місткістю 100 т і більше при розливанні високоякісних сплавів і марок сталі, при розливанні конверторної сталі з ковшів місткістю 100 т до 300 т. Готує подані в розливний проліт суміші до розливання конверторної сталі з ковшів місткістю 300 т і більше. Установлює	при розливанні сталі сталі з ковшів ємністю 100 т та більше, розливання високоякісних сплавів і марок сталі, конверторної сталі з ковшів ємністю 100 т до 300 т; центрування струменя, очищення стаканчика і омивання сталевих отворів в ковші киснем під час розливання конверторної сталі з ковшів ємністю 300 т та більше	при розливанні сталі конверторної сталі з ковшів ємністю 300 т та більше

	Встановлює стопори в сталерозливному і проміжному ковшах, встановлює сталерозливний ківш на стенд біля печі під керівництвом розливальника сталі більш високої кваліфікації. Налагоджує і керує установкою дистанційного розливання сталі. Відбирає проби для аналізу, очищає сталерозливні ковші від залишків металу і шлаку. При обслуговуванні машин безперервного і напівбезперервного лиття заготовок виконує роботи з підготовки та встановлення і проміжних ковшів, закладає зазори між затравками і кристалізатором. Занурює сталеві і шлакові «козли» в залізничні вагони. Подає шлакові чаші. Готує до випуску плавки кришки, графіт, люнкеріт, кисневі балони, трубки і необхідний інструмент. Перевіряє якість	стопори в сталерозливному і проміжному ковшах. Установлює сталерозливний ківш на стенд біля печі, замінює шлакові чаші. Забезпечує своєчасну подачу сталерозливних сумішей і розкислювачів, готує до випуску плавки ковші і розливну площадку		
--	---	--	--	--

	підготовки сталерозливних сумішей			
PC-1	+	+	+	+
PC-2	+	+	+	+
PC-3	+	+	+	+
PC-4	+	+	+	+
PC-5	-	+	+	+
PC-6	-	+	+	+
PC-7	+	+	+	+
PC-8	+	+	+	+
PC-9	+	+	+	+

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 «Розливальник сталі» 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