

Професійний стандарт
Різальник холодного металу (прокатне виробництво)

(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

Різальник холодного металу (прокатне виробництво).

II. Загальні відомості про професійний стандарт

1. Мета діяльності за професією

Отримання сортового та листового прокату заданих геометричних розмірів на агрегатах повздовжнього та поперечного різання у холодному стані.

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 24.3	Виробництво іншої продукції первинного оброблення сталі
				Клас 24.33	Холодне штампування та гнуття

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

Різальник холодного металу (прокатне виробництво) 8122.

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

Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (3 (2-3) кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (4 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (5 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (6 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 «Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» з додатком до диплома кваліфікованого робітника;

– свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» 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
«Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» (3 (2-3) 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.
«Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» (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.

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
«Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» (3 (2-3) кваліфікаційний розряд) не менше ніж 6 місяців.
«Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» (4 кваліфікаційний розряд) не менше ніж 6 місяців.
«Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» (6 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» (5 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
РХМ	Різальник холодного металу (прокатне виробництво)

V. Опис трудових функцій

Трудові функції	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
РХМ – 1 Організація виконання робіт	A1. Здатність виконувати приймання-здавання зміни	A1.1. Виробниче завдання на зміну A1.2. Порядок приймання-здавання зміни A1.3. Призначення та порядок заповнення експлуатаційного журналу, змінного рапорту виробництва A1.4. Вимоги безпеки при прийманні і здачі зміни A1.5. Особливості приймання-здавання зміни під час ліквідації аварій A1.6. Ознаки несправності та	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 експлуатаційного журналу, змінного рапорту виробництва	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

		ненормального режиму роботи устаткування	A1.4. Виконувати огляд устаткування при прийманні і здаванні зміни A1.5. Визначати працездатність і стан обладнання, прийнятого по зміні A1.6. Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника		
	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 діяльність безпосередньо на робочому місці A2.5. Особливості застосування правил внутрішнього трудового розпорядку,	A2.1. Дотримуватись посадових обов'язків A2.2. Дотримуватись бірочної системи A2.3. Взаємодіяти з працівниками бригади під час випробування обладнання A2.4. Керуватися організаційно-розпорядчими та нормативно-правовими документами A2.5. Користуватися стандартами підприємства, правилами внутрішнього трудового розпорядку,	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт	A2.1. Дотримуватись бірочної системи A2.2. Взаємодіяти з працівниками бригади під час випробування обладнання

		технологічних інструкцій у виробничій діяльності	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: інструкцію з охорони праці для різальника холодного металу (прокатне виробництво), робочу інструкцію (карту функціональних обов'язків) різальника холодного металу (прокатне виробництво), схему розташування основного і допоміжного обладнання; журнал приймання-здавання зміни				
PXM – 2 Підготовчі роботи та технічне обслуговування обладнання різання металопрокату в холодному стані	B1. Здатність виконувати підготовчі роботи на устаткуванні різання металопрокату у холодному стані	B1.1. Вимоги технологічних інструкцій щодо ведення та складу підготовчих робіт на обладнанні різання металопрокату в холодному стані B1.2. Будову принципи роботи, правила налагодження та технічної експлуатації обладнання агрегатів різання металопрокату в холодному стані B1.3. Вимоги до якості металопрокату, що надходить на агрегати різання	B1.1. Визначати візуально стан огорожень небезпечних зон, справність засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокуючих пристроїв, наявність заземлення джерел живлення, протипожежного обладнання на агрегатах різання металопрокату в холодному стані B1.2. Візуально оцінювати на відповідність технічним вимогам якість металопрокату, що надходить на різання	A1.2. Користуватись засобами зв'язку B1.1. Своєчасно доносити інформацію про виявлені несправності під час виконання підготовчих робіт на	A2.1. Дотримуватись бірочної системи B1.1. Визначати візуально стан огорожень небезпечних зон, справність засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокуючих пристроїв, наявність заземлення джерел живлення, протипожежного обладнання на агрегатах різання металопрокату в холодному стані B1.2. Візуально оцінювати на

		V1.4. Маркування, марки та групи марок сталей, геометричні параметри металопрокату, що надходить на різання в холодному стані V1.5. Державні і міжнародні стандарти, технічні умови на готову продукцію V1.6. Правила експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання V1.7. Вимоги плану заходів щодо локалізації та ліквідації наслідків аварій на ділянці різання металопрокату в холодному стані V1.8. Вимоги бірочної системи на агрегатах різання металопрокату в холодному стані V1.9. Вимоги охорони праці, промислової, екологічної та пожежної безпеки на ділянці різання металопрокату в холодному стані	V1.3. Використовувати вимірювальний інструмент при роботі на агрегатах різання металопрокату в холодному стані V1.4. Користуватися спеціальними механізмами, пристроями та інструментом при підготовчих роботах на агрегатах різання металопрокату в холодному стані V1.5. Застосовувати засоби індивідуального захисту, пожежогасіння та користуватися слюсарним інструментом на ділянці різання металопрокату в холодному стані V1.6. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи за допомогою підіймальних пристроїв і відповідного обладнання V1.7. Використовувати програмне забезпечення робочого місця		відповідність технічним вимогам якості металопрокату, що надходить на різання
--	--	--	---	--	--

		V1.10. Програмне забезпечення робочого місця різальника холодного металу	різальника холодного металу		
V2.3 датність проводити технічне обслуговування обладнання різання металопрокату в холодному стані	V1.2. Будову принципи роботи, правила налагодження та технічної експлуатації обладнання агрегатів різання металопрокату в холодному стані V1.3. Вимоги до якості металопрокату, що надходить на агрегати різання V1.4. Маркування, марки та групи марок сталей, геометричні параметри металопрокату, що надходить на різання в холодному стані V1.5. Державні і міжнародні стандарти, технічні умови на готову продукцію V1.6. Правила експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання	V1.1. Визначати візуально стан огорожень небезпечних зон, справність засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокуючих пристроїв, наявність заземлення джерел живлення, протипожежного обладнання на агрегатах різання металопрокату в холодному стані V1.2. Візуально оцінювати на відповідність технічним вимогам якості металопрокату, що надходить на різання V1.3. Використовувати вимірювальний інструмент при роботі на агрегатах різання металопрокату в холодному стані V1.5. Застосовувати засоби індивідуального захисту, пожежогасіння	A1.2. Користуватись засобами зв'язку V2.1. Взаємодіяти з ремонтними службами під час усунування несправностей агрегатів різання металопрокату в холодному стані	A2.1. Дотримуватись бірочної системи V2.1. Проводити відповідно до технологічної карти (СОП) розбирання, збирання, регулювання різальних ножів, штампів, лінійок, упорів агрегатів різання металопрокату в холодному стані V2.2. Проводити відповідно до технологічної карти (СОП) різання зразків проби для проведення атестаційних випробувань металопрокату	

		B1.7. Вимоги плану заходів щодо локалізації та ліквідації наслідків аварій на ділянці різання металопрокату в холодному стані B1.8. Вимоги бірочної системи на агрегатах різання металопрокату в холодному стані B1.9. Вимоги охорони праці, промислової, екологічної та пожежної безпеки на ділянці різання металопрокату в холодному стані B1.10. Програмне забезпечення робочого місця різальника холодного металу B2.1. Вимоги технологічних інструкцій, що регламентують технологію різання холодного металу B2.2. Порядок відбору зразків проб для проведення атестаційних випробувань металопрокату	та користуватися слюсарним інструментом на ділянці різання металопрокату в холодному стані B1.6. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи за допомогою підймальних пристроїв і відповідного обладнання B1.7. Використовувати програмне забезпечення робочого місця різальника холодного металу B2.1. Проводити відповідно до технологічної карти (СОП) розбирання, збирання, регулювання різальних ножів, штампів, лінійок, упорів агрегатів різання металопрокату в холодному стані B2.2. Перевіряти придатність засобів строкування та вантажозахоплювальних пристроїв на ділянках різання металопрокату в холодному стані		
--	--	--	--	--	--

			B2.3. Проводити відповідно до технологічної карти (СОП) різання зразків проби для проведення атестаційних випробувань металопрокату B2.4. Користуватися набором клейм для таврування зразків та маркером для маркування порізаного металопрокату B2.5. Прибирати обрізи металу та неметалічних відходів окремо у спеціально призначені контейнери та ємності		
	Предмети та засоби праці: ножиці, гільйотині, дискові ножиці, пили, преси та іншими механізмами агрегатів різання, ножі, тягнучі ролики, пакетувальні пристрої правильної машини та інші вузли агрегатів різання, контрольно-вимірювальні прилади та автоматика, контрольно-вимірювальний інструмент				
РХМ – 3 Ведення технологічного процесу різання в холодному стані листового та сортового	C1. Здатність виконувати допоміжні операції процесу різання в холодному стані листового та сортового прокату на гільйотинних ножицях та пресах	B1.3. Вимоги до якості металопрокату, що надходить на агрегати різання B1.4. Маркування, марки та групи марок сталей, геометричні параметри металопрокату, що	B1.7. Використовувати програмне забезпечення робочого місця різальника холодного металу C1.1. Проводити підналаштування ріжучого інструменту та пристроїв на	A1.2. Користуватись засобами зв'язку	A2.1. Дотримуватись бірочної системи C1.1. Контролювати вимірювальним інструментом геометричні розміри та величину задирок на листовому та сортовому прокаті

прокату на гільйотинних ножицях та пресах		надходить на різання в холодному стані В1.5. Державні і міжнародні стандарти, технічні умови на готову продукцію В1.7. Вимоги плану заходів щодо локалізації та ліквідації наслідків аварій на ділянці різання металопрокату в холодному стані В1.8. Вимоги бірочної системи на агрегатах різання металопрокату в холодному стані В1.9. Вимоги охорони праці, промислової, екологічної та пожежної безпеки на ділянці різання металопрокату в холодному стані В1.10. Програмне забезпечення робочого місця різальника холодного металу С1.1. Вимоги технологічних інструкцій, що регламентують допоміжні операції на гільйотинних ножицях та	гільйотинних ножицях та пресах С1.2. Контролювати вимірювальним інструментом геометричні розміри та величину задирок на листовому та сортовому прокаті після різання на гільйотинних ножицях та пресах. С1.3. Контролювати вимірювальними шаблонами. С1.4. Контролювати укладання в накопичувачі листового та сортового прокату після різання на гільйотинних ножицях та пресах С1.5. Користуватися маркувальним пристроєм		після різання на гільйотинних ножицях та пресах С1.2. Контролювати укладання в накопичувачі листового та сортового прокату після різання на гільйотинних ножицях та пресах
--	--	---	---	--	---

		пресах різання металопрокату С1.2. Правила регулювання зазору ножів та пристроїв на гільйотинних ножицях та пресах С1.3. Правила користування вимірювальним інструментом			
	С2. Здатність вести управління технологічними процесами різання листового та сортового прокату на гільйотинних ножицях та пресах	В1.3. Вимоги до якості металопрокату, що надходить на агрегати різання В1.4. Маркування, марки та групи марок сталей, геометричні параметри металопрокату, що надходить на різання в холодному стані В1.5. Державні і міжнародні стандарти, технічні умови на готову продукцію В1.7. Вимоги плану заходів щодо локалізації та ліквідації наслідків аварій на ділянці різання металопрокату в холодному стані	В1.3. Використовувати вимірювальний інструмент при роботі на агрегатах різання металопрокату в холодному стані В1.5. Застосовувати засоби індивідуального захисту, пожежогасіння та користуватися слюсарним інструментом на ділянці різання металопрокату в холодному стані В1.7. Використовувати програмне забезпечення робочого місця різальника холодного металу	А1.2. Користуватись засобами зв'язку	А2.1. Дотримуватись бірочної системи С2.1. Управляти технологічними процесами різання листового та сортового прокату на гільйотинних ножицях та пресах в автоматичному та ручному режимах С2.2. Забезпечувати точність заданих геометричних розмірів та якість різку листового та сортового прокату

	В1.8. Вимоги бірочної системи на агрегатах різання металопрокату в холодному стані В1.9. Вимоги охорони праці, промислової, екологічної та пожежної безпеки на ділянці різання металопрокату в холодному стані В1.10. Програмне забезпечення робочого місця різальника холодного металу С1.2. Правила регулювання зазору ножів та пристроїв на гільйотинних ножицях та пресах С1.3. Правила користування вимірювальним інструментом С2.1. Технологічні інструкції процесу різання металопрокату в холодному стані на гільйотинних ножицях та пресах С2.2. Правила заміни інструментів і пристроїв на агрегатах різання	С1.1. Проводити підналаштування ріжучого інструменту та пристроїв на гільйотинних ножицях та пресах С1.2. Контролювати вимірювальним інструментом геометричні розміри та величину задирок на листовому та сортовому прокаті після різання на гільйотинних ножицях та пресах С2.1. Управляти технологічними процесами різання листового та сортового прокату на гільйотинних ножицях та пресах в автоматичному та ручному режимах С2.2. Забезпечувати точність заданих геометричних розмірів та якість різку листового та сортового прокату		
--	--	--	--	--

		металопрокату, що використовуються при роботі, в холодному стані C2.3. Перелік можливих дефектів на листовому та сортовому прокаті та способів їх усунення			
Предмети та засоби праці: ножиці, гільйотині, дискові ножиці, пили, преси та іншими механізмами агрегатів різання, ножі, тягнучі ролики, пакетувальні пристрої правильної машини та інші вузли агрегатів різання, контрольно-вимірювальні прилади та автоматика, контрольно-вимірювальний інструмент					
PXM – 4 Ведення технологічного процесу різання в холодному стані рулонного прокату на агрегатах повздовжнього та поперечного різання	D1. Здатність виконувати допоміжні операції на агрегатах повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату в холодному стані	V1.3. Вимоги до якості металопрокату, що надходить на агрегати різання V1.4. Маркування, марки та групи марок сталей, геометричні параметри металопрокату, що надходить на різання в холодному стані V1.5. Державні і міжнародні стандарти, технічні умови на готову продукцію V1.6. Правила експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання	V1.6. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи за допомогою підіймальних пристроїв і відповідного обладнання V1.7. Використовувати програмне забезпечення робочого місця різальника холодного прокату D1.1. Визначати відповідно до змінного завдання черговість подачі партій рулонного прокату на приймальний стіл лінії різання D1.2. Керувати механізмами подачі переднього кінця рулону	A1.2. Користуватись засобами зв'язку	A2.1. Дотримуватись бірочної системи D1.1. Визначати відповідно до змінного завдання черговість подачі партій рулонного прокату на приймальний стіл лінії різання D1.2. Керувати механізмами подачі переднього кінця рулону в ріжучу кліть агрегату повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D1.3. Управляти листоукладачем агрегату

		C1.4. Правила користування вимірвальним інструментом D1.1. Вимоги до якості металопрокату, що надходить на агрегати повздовжнього та поперечного різання D1.2. Вимоги технологічної інструкції щодо ведення процесів різання рулонного прокату на агрегатах повздовжнього та поперечного різання D1.3. Будову, принципи роботи, правила налагодження та експлуатації агрегатів повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D1.4. Правила набору стенду дискових, барабанних ножів та регулювання зазору ножів на агрегатах повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату	в різучу кліть агрегату повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D1.3. Управляти листоукладачем агрегату повздовжнього та поперечного різання D1.4. Маркування порізаного листового та рулонного прокату та оформлення супровідної карточки-партії		повздовжнього та поперечного різання
--	--	--	---	--	--------------------------------------

		D1.5. Маркування, марки та групи марок, геометричні параметри рулонного прокату, що надходить на різання D1.6. Вимоги плану заходів щодо локалізації та ліквідації наслідків аварій на ділянці агрегатів повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D1.7. Вимоги бірочної системи на агрегатах повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D1.8. Вимоги охорони праці, промислової, екологічної та пожежної безпеки на ділянці агрегатів повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D1.9. Програмне забезпечення робочого місця холодного прокату			
D2. Здатність вести управління технологічними процесами різання рулонного прокату в	B1.4. Маркування, марки та групи марок сталей, геометричні параметри металопрокату, що	B1.7. Використовувати програмне забезпечення робочого місця	A1.2. Користуватись засобами зв'язку	A2.1. Дотримуватись бірочної системи D2.1. Вибирати оптимальний режим	

холодному стані на лініях різання	надходить на різання в холодному стані B1.5. Державні і міжнародні стандарти, технічні умови на готову продукцію B1.6. Правила експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання C1.4. Правила користування вимірювальним інструментом D1.1. Вимоги до якості металопрокату, що надходить на агрегати повздовжнього та поперечного різання D1.2. Вимоги технологічної інструкції щодо ведення процесів різання рулонного прокату на агрегатах повздовжнього та поперечного різання D1.3. Будову, принципи роботи, правила налагодження та експлуатації агрегатів	різальника холодного металу D2.1. Вибирати оптимальний режим різання рулонного прокату в залежності від товщини смуги на агрегаті повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D2.2. Керувати агрегатом повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату в автоматичному та ручному режимах D2.3. Визначати причини утворення дефектів на смузі, листі при різанні рулонного прокату та вживати необхідних заходів щодо їх усунення D2.4. Забезпечувати оптимальну продуктивність агрегатів повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D2.5. Використовувати вимірювальний		різання рулонного прокату в залежності від товщини смуги на агрегатах повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D2.2. Визначати причини утворення дефектів на смузі, листі при різанні рулонного прокату та вживати необхідних заходів щодо їх усунення D2.3. Забезпечувати оптимальну продуктивність агрегатів повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату
-----------------------------------	---	---	--	--

	повздожнього та поперечного різання рулонного прокату D1.4. Правила набору стенду дискових, барабанних ножів та регулювання зазору ножів на агрегатах повздожнього та поперечного різання рулонного прокату D1.5. Маркування, марки та групи марок, геометричні параметри рулонного прокату, що надходить на різання D1.6. Вимоги плану заходів щодо локалізації та ліквідації наслідків аварій на ділянці агрегатів повздожнього та поперечного різання рулонного прокату D1.7. Вимоги бірочної системи на агрегатах повздожнього та поперечного різання рулонного прокату D1.8. Вимоги охорони праці, промислової, екологічної та пожежної безпеки на ділянці	інструмент для періодичного контролю геометричних параметрів порізаного металу D2.6. Застосовувати засоби індивідуального захисту, засоби пожежогасіння та користуватися слюсарним інструментом в аварійних ситуаціях на агрегатах повздожнього та поперечного різання рулонного прокату D2.7. Використовувати вимірювальний інструмент при роботі на агрегатах повздожнього та поперечного різання металопродукату в холодному стані		
--	--	--	--	--

		агрегатів повздовжнього та поперечного різання рулонного прокату D1.9. Програмне забезпечення робочого місця холодного прокату D2.1. Перелік та принципи дії блокувань на механізмах агрегатів повздовжнього та поперечного різання та порядок перевірки їх працездатності D2.2. Перелік можливих дефектів на рулонному та листовому прокаті та способів їх усунення			
	Предмети та засоби праці: ножиці, гільйотини, дискові ножиці, барабанні ножі, пили, преси та іншими механізмами агрегатів різання, ножі, тягнучі ролики, пакетувальні пристрої правильної машини та інші вузли агрегатів різання, контрольно-вимірювальні прилади та автоматика, контрольно-вимірювальний інструмент				
РХМ – 5 Завершення роботи	E1. Здатність брати участь в здаванні зміни відповідно до встановленої процедури, з передачею звіту про виконану роботу із занесенням в експлуатаційний журнал результатів перевірки механізмів	E1.1. Прийоми організації праці під час огляду устаткування і пристосувань звукової і світлової сигналізації E1.2. Регламент прибирання робочого місця	E1.1. Раціонально організовувати обхід і огляд устаткування, огорожень небезпечних зон, блокуючих пристроїв на обладнанні підвищеної безпеки, інструменту при здаванні зміни	A3.2. Користуватись засобами зв'язку E1.1. Інформувати змінника під час здаванні зміни про стан обладнання, автоматики, огорож	E1.1. Раціонально організовувати обхід і огляд устаткування і пристосувань при здаванні зміни E1.2. Перевіряти безпеку робочих місць при здаванні зміни

			E1.2. Вести записи в експлуатаційному журналі при здаванні зміни E1.3. Заповнювати встановлену документацію E1.4. Здійснювати візуальний огляд інструментів, приладів і засобів вимірювання при здаванні зміни E1.5. Перевіряти безпеку робочих місць при здаванні зміни		
Предмети та засоби праці: інструкцію з охорони праці для різальника холодного металу (прокатне виробництво), робочу інструкцію (карту функціональних обов'язків) різальника холодного металу (прокатне виробництво), схему розташування основного і допоміжного обладнання; експлуатаційний журнал					
РС – 7 Дотримання норм та правил охорони праці	F1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	F1.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці	F1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва F1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та	A3.2. Користуватися засобами зв'язку F1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці і здоров'ю оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на	F1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства

			інших засобів виробництва F1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт	території підприємства	
F2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	F2.1. Вимоги правил пожежної безпеки та інструкції з протипожежної безпеки F2.2. Засоби пожежогасіння, протипожежне обладнання та інвентар F2.3. Місця розміщення засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання та інвентарю F2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем	F2.1. Визначати придатність та справність засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання F2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем F2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної безпеки, правилами ліквідації аварій	A3.2. Користуватися засобами зв'язку F2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	F2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій	
F3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	F3.1. Нормативно-правові акти та стандарти з охорони праці під час виконання трудових функцій	F3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій F3.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт	A3.2. Користуватися засобами зв'язку F3.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення	F3.1. Дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	

			законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	
F4. Здатність дотримуватись правил внутрішнього трудового розпорядку	F4.1. Правила внутрішнього трудового розпорядку F4.2. Положення колективного договору підприємства	F4.1. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт F4.2. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку F4.3. Виконувати положення колективного договору підприємства	A3.2. Користуватися засобами зв'язку F4.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від правил внутрішнього трудового розпорядку	F4.1. Дотримуватись вимог правил внутрішнього трудового розпорядку
F5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	F5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до різальника холодного металу (прокатне виробництво) (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація	F5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	A3.2. Користуватися засобами зв'язку F5.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	F5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва

		роботи та утримання робочого місця)			
	F6. 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	F6.1. Види та призначення засобів індивідуального та колективного захисту F6.2. Вимоги до засобів індивідуального захисту, правила та послідовність їх підготовки та перевірки F6.3. Ознаки пошкоджень, зносу, дефектів засобів індивідуального та колективного захисту	F6.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва	A3.2. Користуватися засобами зв'язку F6.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	F6.1. Проводити АБВР
	Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку				
РС – 8 Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	G1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	G1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування	G1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	G1.1. Доносити інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків
	G2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасного випадку	G2.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку G2.2. Місцезнаходження засобів для надання	G2.1. Використовувати правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	G2.1. Дотримуватись правил та прийомів надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку

		домедичної допомоги та склад медичної аптечки			
	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	Н1. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Н1. Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	Н1.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища Н1.2. Цілі підприємства в галузі екології Н1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища Н1.4. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища Н1.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу	Н1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки	А3.2. Користуватися засобами зв'язку Н1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені вимог правил екологічної безпеки
	Н2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	Н2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, що утворилися, роздільно по видах в тару	Н2.1. Основи ощадливого підприємства, систему 5С Н2.2. Закон України „Про відходи” Н2.3 Регламент по поводженню з відходами виробництва на підприємстві	Н2.1. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари	А3.2. Користуватися засобами зв'язку Н2.1. 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 різальник холодного металу (прокатне виробництво)

Вид обладнання та його продуктивність\ Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної(их) кваліфікації(ій) у межах професійного стандарту “Різальник холодного металу (прокатне виробництво)”			
	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (3 (2-3) кваліфікаційний розряд)	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (4 кваліфікаційний розряд)	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (5 кваліфікаційний розряд)	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (6 кваліфікаційний розряд)
	Розрізає середньосортний, великосортний та листовий метал різних марок, перерізів і профілів на пресах, пилах і ножицях; відрізає кромки листів та пакетів вагою до 15 кг на гільйотинних ножицях і розрізає їх на мірні довжини. Вирізає проби для лабораторних випробувань із листів груболистової сталі вагою до 15 кг на гільйотинних ножицях у разі задавання листів ручним способом. Розрізає рулони стрічок на дискових ножицях у разі швидкості руху стрічки до 3 м/с. Проводить поздовжнє та поперечне різання листового металу в рулонах високолегованих і прецизійних марок сталі і сплавів на дискових ножицях під час одночасного різання до	Розрізає середньосортний прокат у потоці; відрізає кромки листів та пакетів вагою понад 15 кг на гільйотинних ножицях і розрізає їх на мірні довжини; вирізає проби для лабораторних випробувань з листів груболистової сталі вагою понад 15 кг на гільйотинних ножицях у разі задавання листів ручним способом; розрізає стрічки в рулонах на дискових ножицях у разі швидкості руху стрічки більше 3 м/с; проводить поздовжнє та поперечне різання листового металу в рулонах на дискових і летючих ножицях обробного агрегату у разі швидкості руху штаби до 2 м/с; розрізає листовий метал на мірні за шириною довжини на дискових ножицях агрегату розпуску рулонів у разі	Розрізає рулонний холоднокатаний та гарячекатаний листовий метал з відрізанням кромок; проводить поздовжнє та поперечне різання листового металу в рулонах на дискових і летючих ножицях оброблювального агрегату у разі швидкості руху штаби від 2 до 5 м/с; розрізає листовий метал на мірні за шириною довжини на дискових ножицях агрегату розпуску рулонів у разі швидкості руху понад 3 м/с; Проводить поздовжнє та поперечне різання листового металу в рулонах на агрегатах поздовжньо-поперечного різання, на дискових та летючих ножицях оброблювального агрегату у разі швидкості руху штаби понад 5 м/с; розрізає та розкладає за групами обробки поверхні нержавіючої сталі на агрегатах поздовжнього і поперечного різання.	Проводить поздовжнє та поперечне різання листового металу в рулонах на агрегатах поздовжньо-поперечного різання, на дискових та летючих ножицях оброблювального агрегату у разі швидкості руху штаби понад 5 м/с; розрізає та розкладає за групами обробки поверхні нержавіючої сталі на агрегатах поздовжнього і поперечного різання.

Вид обладнання та його продуктивність\ Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної(их) кваліфікації(ій) у межах професійного стандарту “Різальник холодного металу (прокатне виробництво)”			
	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (3 (2-3) кваліфікаційний розряд)	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (4 кваліфікаційний розряд)	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (5 кваліфікаційний розряд)	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (6 кваліфікаційний розряд)
	чотирьох стрічок. Відрізає під керівництвом різальника вищої кваліфікації кромки листів і пакетів вагою понад 15 кг на гільйотинних ножицях і розрізає їх на мірні довжини; вирізає проби для лабораторних випробувань з листів груболистової сталі вагою понад 15 кг на гільйотинних ножицях у разі задавання листів ручним способом; розрізає стрічки в рулонах на дискових ножицях під час швидкості руху стрічки більше 3 м/с; виконує поздовжнє та поперечне різання листового металу в рулонах на дискових і летючих ножицях оброблювального агрегату у разі швидкості руху штаби до 2 м/с; розрізає листовий метал на мірні за шириною довжини на дискових ножицях агрегату розпуску рулонів у разі швидкості руху штаби до 3 м/с; проводить поздовжнє та поперечне різання листового металу в рулонах високолегованих і прецизійних марок сталі і сплавів на	швидкості руху штаби до 3 м/с; проводить двостороннє поздовжнє різання трипсів в потоці трубоелектрозварювальних станів, поздовжнє та поперечне різання листового металу в рулонах високолегованих і прецизійних марок сталі та сплавів на дискових ножицях у разі одночасного різання більше 4 стрічок. Розрізає зливки на заготовки на зливкорізальних агрегатах. Розрізає рулонний холоднокатаний та гарячекатаний листовий метал з відрізанням кромок; проводить поздовжнє та поперечне різання листового металу в рулонах на дискових і летючих ножицях обробного агрегату у разі швидкості руху штаби від 2 до 5 м/с; розрізає листовий метал на мірні за шириною довжини на дискових ножицях агрегату розпуску рулонів у разі швидкості руху штаби понад 3 м/с; під керівництвом різальника вищої кваліфікації.	поверхні нержавіючої сталі на агрегатах повздовжнього і поперечного різання під керівництвом різальника вищої кваліфікації	

Вид обладнання та його продуктивність\ Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної(их) кваліфікації(ій) у межах професійного стандарту “Різальник холодного металу (прокатне виробництво)”			
	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (3 (2-3) кваліфікаційний розряд)	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (4 кваліфікаційний розряд)	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (5 кваліфікаційний розряд)	Різальник холодного металу (прокатне виробництво) (6 кваліфікаційний розряд)
	дискових ножицях у разі одночасного різання більше 4 стрічок			
	повна	повна	повна	повна
PXM-1	+	+	+	+
PXM-2	+	+	+	+
PXM-3	-	+	+	+
PXM-4	-	+	+	+
PXM-5	+	+	+	+
PXM-6	+	+	+	+
PXM-7	+	+	+	+

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 «Різальник холодного металу (прокатне виробництво)» 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