

ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ Міністерства розвитку економіки,
торгівлі та сільського господарства
України

№ _____

Професійний стандарт „Оператор поста керування станом гарячої прокатки”

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Забезпечення виробництва металопродукції на станах гарячої прокатки.

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

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

1.3. Назва виду професійної діяльності та її код (згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 „Класифікатор професій”)

Розділ	Клас	Підклас
8	812	8122
Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання устаткування та машин	Робітники, що обслуговують рудо- та металопереробне устаткування	Металоплавильники (вторинна переплавка), ливарники та прокатники

1.4. Назва професії (професійної назви роботи) та її код (згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 „Класифікатор професій”)

Оператор поста керування станом гарячої прокатки 8122

1.5. Професійна кваліфікація

Оператор поста керування станом гарячої прокатки 3 розряду

Оператор поста керування станом гарячої прокатки 4 розряду

Оператор поста керування станом гарячої прокатки 5 розряду

Оператор поста керування станом гарячої прокатки 6 розряду

Оператор поста керування станом гарячої прокатки 7 розряду

1.6. Місце професії (посади, професійної назви роботи) в організаційно-виробничій структурі підприємства (установи, організації):

Працює під керівництвом майстра або старшого майстра.

Може ставити завдання учню оператора поста керування станом гарячої прокатки.

1.7. Умови праці

Тривалість робочого часу та відпочинку – згідно з чинним законодавством, графіками роботи та відпочинку, правилами внутрішнього трудового розпорядку, колективним договором.

Відпустки надаються згідно з чинним законодавством, колективним договором, графіками надання відпусток.

Робота пов'язана зі шкідливими та важкими умовами праці. Пільги та компенсації встановлюються відповідно до чинного законодавства.

1.8. Засоби індивідуального захисту

Працівникам видаються безоплатно за встановленими галузевими нормами спеціальний одяг, спеціальне взуття та інші засоби індивідуального захисту (ЗІЗ), а також мийні та знежелезочувальні засоби.

На час виконання певних робіт, для яких не передбачені ЗІЗ згідно норм, видаються чергові ЗІЗ колективного (безособового) користування, що передаються однією зміною іншій.

1.9. Умови допуску до роботи за професією

Вік: 18 років і старше.

Повна загальна середня освіта та одержання професії безпосередньо на виробництві або професійна (професійно-технічна) освіта.

Наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” відповідного кваліфікаційного розряду.

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки”.

Наявність сертифіката про проходження профілактичного наркологічного огляду. Первинний профілактичний наркологічний огляд проводиться перед прийняттям на роботу, а періодичний – не менш ніж один раз на два роки.

Наявність довідки про проходження попереднього (періодичного) психіатричного огляду. Попередній психіатричний огляд проводиться перед початком діяльності (працевлаштування на роботу), а періодичний – один раз на п'ять років.

Проходження навчання та спеціального навчання з питань охорони праці.

Проходження вступного та первинного інструктажу з охорони праці. Після первинного інструктажу на робочому місці до початку самостійної роботи повинні під керівництвом кваліфікованих працівників пройти стажування протягом не менше 2-15 змін або дублювання протягом не менше шести змін.

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці.

Наявність посвідчення про допуск до виконання робіт підвищеної небезпеки.

1.10. Документи, що підтверджують професійну та освітню кваліфікацію, її віднесення до рівня НРК

Диплом кваліфікованого робітника за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки”, четвертий рівень НРК.

2. Навчання та професійний розвиток

Професійне навчання працівників здійснюється у закладах освіти, навчальних центрах або в структурних підрозділах підприємства за різними формами навчання за такими видами: підготовка, перепідготовка, підвищення кваліфікації, професійно-технічне навчання, спеціальне навчання.

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

Первинна професійна підготовка за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” 3 розряду – наявність повної або базової загально середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” 4 розряду – наявність повної або базової загально середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації

„Оператор поста керування станом гарячої прокатки” 5 розряду – наявність повної або базової загально середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Присвоєння професійної кваліфікації здійснюється у відповідності до типу та виду обладнання, яке задіяне, та виду виконуваних робіт.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка з інших професій за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” 3 розряду проводиться за наявності професійної (професійно-технічної) освіти або професійно-технічне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” 4 розряд проводиться за наявності професійної (професійно-технічної) освіти або професійно-технічне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” 5 розряд проводиться за наявності професійної (професійно-технічної) освіти або професійно-технічне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

2.3. Підвищення кваліфікації без присвоєння нового рівня освіти (назва кваліфікації)

Підвищення кваліфікації за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” 4 розряду. Без вимог до стажу роботи.

Підвищення кваліфікації за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” 5 розряду. Без вимог до стажу роботи.

Підвищення кваліфікації за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” 6 розряду. Стаж роботи за професією «Оператор поста керування станом гарячої прокатки» 5 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації за професією „Оператор поста керування станом гарячої прокатки” з присвоєнням професійної кваліфікації «Оператор поста керування станом гарячої прокатки» 7 розряду. Стаж роботи за професією «Оператор поста керування станом гарячої прокатки» 6 розряду не менше 6 місяців.

2.4. Спеціальне навчання оператора поста керування станом гарячої прокатки

Щорічне спеціальне навчання з питань охорони праці, безпеки життєдіяльності, протипожежного захисту.

3. Нормативно-правова база, що регулює відповідну професійну діяльність

Кодекс законів про працю України.

Наказ Державного комітету України з нагляду за охороною праці від 26.01.2005 р. № 15 „Про затвердження Типового положення про порядок проведення навчання і перевірки знань з питань охорони праці та Переліку робіт з підвищеною небезпекою” (із змінами).

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.12.2013 р. № 966 Про затвердження „Правил охорони праці під час роботи з інструментом та пристроями”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 25.02.2014 р. за № 327/25104.

Наказ Міністерства внутрішніх справ України від 30.12.2014 р. № 1417 „Про затвердження Правил пожежної безпеки в Україні”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України: 05.03.2015 р. за № 252/2669.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.01.2015 р. № 21 „Про затвердження Правил охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 03.02.2015 р. за № 124/2

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 29.07.2009 №118 „Про затвердження Правил охорони праці в прокатному виробництві підприємств металургійного комплексу”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України: 20.08.2009 за №792/16808.

Наказ Міністерства соціальної політики України „Про затвердження Положення щодо застосування нарядів-допусків на виконання робіт підвищеної небезпеки в металургійній промисловості та залізрудних гірничо-збагачувальних комбінатах” від 04.07.2019 р. № 1045, зареєстрований в Міністерстві юстиції України: 29.07.2019 р. за № 828/33799.

Керівництво по системі менеджменту якості ISO 9001.

4. Загальні компетентності

Володіння професійною лексикою.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці.

5. Перелік трудових функцій (професійних компетентностей за трудовою дією або групою трудових дій, що входять до них), умовні позначення

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Початок і закінчення робіт	Здатність отримувати (передавати) інформацію під час приймання-здавання зміни	А1
		Здатність перевіряти справність та стан обладнання	А2
		Здатність вести робочу документацію під час приймання-здавання зміни	А3
Б	Підготовчі роботи та технічне обслуговування обладнання на станах гарячої прокатки	Здатність виконувати підготовчі роботи на станах гарячої прокатки	Б1
		Здатність виконувати технічне обслуговування обладнання станів гарячої прокатки	Б2
В	Керування процесом прокатки на середньосортних і дрібносортих станах	Здатність виконувати допоміжні операції на середньосортних і дрібносортих станах гарячої прокатки	В1
		Здатність управляти технологічним процесом на середньосортних і дрібносортих станах	В2
Г	Керування процесом прокатки на заготовочних великосортних станах	Здатність виконувати допоміжні операції на великосортних станах гарячої прокатки	Г1
		Здатність управляти технологічним процесом на заготовочних великосортних станах	Г2
Д	Керування процесом прокатки на станах продуктивністю до 500 т прокату за годину	Здатність виконувати допоміжні операції на станах гарячої прокатки продуктивністю до 500 т за годину	Д1
		Здатність управляти технологічним процесом отримання гарячекатаного прокату продуктивністю до 500 т за годину	Д2
Е	Керування процесом прокатки на станах продуктивністю понад 500 т прокату за годину	Здатність виконувати допоміжні операції на станах гарячої прокатки з часовою продуктивністю понад 500 т прокату	Е1

		Здатність управляти технологічним процесом отримання гарячекатаного прокату з часовою продуктивністю понад 500 т	Е2
Є	Керування процесом прокатки на блюмінгах, слябінгах, груболистових станах та універсальних станах дуо	Здатність управляти технологічним процесом отримання гарячекатаного прокату прокатки на блюмінгах, слябінгах, груболистових станах та універсальних станах дуо	Є1
Ж	Дотримання норм та правил охорони праці	Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	Ж1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	Ж2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Ж3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Ж4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Ж5
		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання засобів колективного та індивідуального захисту	Ж6
З	Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	З1
		Здатність надавати першу домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	З2

		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	33
--	--	---	----

5.1. Розподіл трудових функцій за рівнями професійних кваліфікацій

Трудові функції	3 розряд	4 розряд	5 розряд	6 розряд	7 розряд
А. Початок і закінчення робіт	+	+	+	+	+
Б. Підготовчі роботи та технічне обслуговування обладнання на станах гарячої прокатки	+	+	+	+	+
В. Керування процесом прокатки на середньосортних і дрібносортових станах	+				
Г. Керування процесом прокатки на заготовочних великосортних станах		+			
Д. Керування процесом прокатки на станах продуктивністю до 500 т прокату за годину			+		
Е. Керування процесом прокатки на станах продуктивністю понад 500 т прокату за годину				+	
Є. Керування процесом прокатки на блюмінгах, слябінгах, груболистових станах та універсальних станах дуо					+
Ж. Дотримання норм та правил охорони праці	+	+	+	+	+
З. Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	+	+	+	+	+

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
<p>А. Початок і закінчення робіт</p>	<p>A1 A2 A3</p>	<p>Устаткування в цехах підприємства (організації); інструменти; прилади й пристосування ; засоби захисту</p>	<p>А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату А.3.2. Інструкцію заводу-виробника з експлуатації стану гарячого прокату А.3.3. Основи технології процесу гарячої прокатки А.3.4. Будову та принцип роботи стана та допоміжного устаткування А.3.5. Сортамент і марки сплавів, що прокатуються на станах гарячої прокатки А.3.6. Електрослюсарну справу</p>	<p>А.У.1. Готувати робоче місце перед початком роботи А.У.2. Оглядати основне, допоміжне устаткування, своєчасно виявляти несправності А.У.3. Перевіряти стан огорожувальної техніки, працездатності засобів зв'язку і виробничої сигналізації та блокування А.У.4. Використовувати спеціальний технологічний інструмент А.У.5. Застосовувати засоби індивідуального захисту А.У.6. Заповнювати журнал приймання-здавання зміни</p>
<p>Б. Підготовчі роботи та технічне обслуговування обладнання на станах</p>	<p>B1 B2</p>	<p>Устаткування в цехах підприємства (організації); інструменти;</p>	<p>А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату</p>	<p>Б.У.1. Визначати візуально стан огорожень, заземлення джерел живлення, комплектності</p>

<p>гарячої прокатки</p>		<p>прилади й пристосування ; засоби захисту</p>	<p>А.3.6. Електрослюсарну справу Б.3.1. Перелік і порядок (регламент) проведення підготовчих робіт стану гарячої прокатки Б.3.2. Вимоги до прокатного інструменту, що застосовується, пристосувань, допоміжного обладнання стану Б.3.3. Способи і порядок перевірки справності приборів пульта управління, виробничої сигналізації та засобів зв'язку стану Б.3.4. Основи пластичної деформації металу в гарячому стані Б.3.5. Державні стандарти та технічні умови на гарячекатаний прокат Б.3.6. Перелік і порядок (регламент) проведення технічного обслуговування стану гарячої прокатки Б.3.7. Способи виявлення і усунення несправностей устаткування, пристроїв та</p>	<p>протипожежного устаткування Б.У.2. Користуватися способами перевірки справності та працездатності пристроїв та приборів поста управління, контрольно-вимірювальної апаратури, блокування та сигналізації, засобів зв'язку між постами Б.У.3. Виявляти несправності під час роботи на холостому ходу основного і допоміжного обладнання станів та вживати заходи по їх усуненню Б.У.4. Виявляти і усувати самостійно або із залученням ремонтних служб несправності в обладнанні стану, що обслуговується Б.У.5. Визначати візуально справність систем управління основного і допоміжного обладнання стану Б.У.6. Використовувати вимірювальні інструменти під час приймання комплектів прокатних валків,</p>
-------------------------	--	---	--	---

			<p>приладів поста керування, що обслуговуються</p> <p>Б.3.8. Призначення спеціальних пристроїв, пристосувань та інструменту, що застосовуються на станах та правила користування ними</p> <p>Б.3.9. Правила приймання підготовлених до перевалки валків, клітей на станах</p> <p>Б.3.10. Правила, порядок та способи перевалки валків, клітей на станах</p> <p>Б.3.11. Правила технічної експлуатації станів гарячої прокатки, устаткування, пристроїв та приборів поста керування</p> <p>Б.3.12. Правила безпечної експлуатації підіймальних споруд на станах</p> <p>Б.3.13. Вимоги бірочної системи і нарядів-допусків на дільниці стану гарячої прокатки</p> <p>Б.3.14. Вимоги плану заходів з локалізації і ліквідації наслідків аварій на дільниці стану гарячої прокатки</p>	<p>клітей для перевалки на станах</p> <p>Б.У.7. Керувати перевалочним візком та перевалочними механізмами під час заміни опірних і робочих валків на стані</p> <p>Б.У.8. Керувати підіймальними спорудами під час вантажно-розвантажувальних робіт на дільниці</p> <p>Б.У.9. Використовувати засоби індивідуального захисту, пожежогасіння та використовувати аврійний інструмент</p> <p>Б.У.10. Користуватися програмним забезпеченням робочого місця оператора поста управління стану гарячої прокатки</p>
--	--	--	---	--

			<p>Б.3.15. Класифікацію обрізків і відходів, порядок їх утилізації.</p> <p>Б.3.16. Програмне забезпечення робочого місця оператора поста управління стану гарячої прокатки</p>	
<p>В. Керування процесом прокатки на середньосортн их і дрібносортних станах</p>	<p>В1 В2</p>	<p>Устаткування в цехах підприємства (організації); інструменти; прилади й приспосова ння; засоби захисту</p>	<p>А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату В.3.1. Основи технологічного процесу прокатки металу на станах, що обслуговуються В.3.2. Будову клітей середньосортних і дрібносортних станів В.3.3. Будову та принцип роботи устаткування та механізмів поста керування В.3.4. Сортамент, марки сталі та допуски на метал, що прокатується</p>	<p>В.У.1. Керувати в процесі прокатки металу підйомним столом, шлеперами, рольгангами на дрібносортних і середньосортних станах В.У.2. Стежити за подаванням металу у валки В.У.3. Забезпечувати збережність та безперервність роботи механізмів, що обслуговуються В.У.4. Брати участь у перевалках валків, налагодженні та в ремонті стана В.У.5. Вичищати окалину з-під стана під час зупинок</p>
<p>Г. Керування процесом прокатки на заготовочних великосортних станах</p>	<p>Г1 Г2</p>	<p>Устаткування в цехах підприємства (організації); інструменти; прилади й приспосова ння; засоби захисту</p>	<p>А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату Г.3.1. Технологічний процес гарячої прокатки металу</p>	<p>Г.У.1. Керувати в процесі прокатки металу підйомним столом, шлеперами, рольгангами, обтискними клітями на лінійних</p>

		<p>на станах, що обслуговуються</p> <p>Г.3.2. Будову та принцип роботи устаткування та механізмів поста керування станів</p> <p>Г.3.3. Марки сталі та особливості прокати металу різних профілів</p>	<p>заготовочних великосортних станах, підйомним столом на універсальних станах</p> <p>Г.У.2. Керувати натискним пристроєм, кантувачами, робочими рольгангами, кінцевими ножицями та задавальними роликками на дуокліях заготовочних сортопрокатних і тонколистових станів</p> <p>Г.У.3. Керувати роботою чистових клітей чистової лінії на великосортних станах з послідовним розташуванням клітей та на безперервних та напівбезперервних великосортних, середньосортних, дрібносортних і дрових станах</p> <p>Г.У.4. Керувати роботою розподільного стола на безперервних дрових станах</p> <p>Г.У.5. Керувати рольгангами, скидавачами, штовхачами, робочим двигуном, притискним і задавальним</p>
--	--	--	---

				<p>механізмами на кулепрокатних станах</p> <p>Г.У.6. Стежити за заданням у валки металу, нагрітого до встановленої температури</p> <p>Г.У.7. Забезпечувати схоронність та безперервну роботу механізмів, що обслуговуються та контрольно-вимірвальних приладів</p>
<p>Д. Керування процесом прокатки на станах продуктивністю до 500 т прокату за годину</p>	<p>Д1 Д2</p>	<p>Устаткування в цехах підприємства (організації); інструменти; прилади й пристосування; засоби захисту</p>	<p>А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату</p> <p>Д.3.1. Технологічний процес прокатки металу різних марок і профілів прокату на станах різних типів</p> <p>Д.3.2. Сили, що діють під час захвату металу валками</p> <p>Д.3.3. Коефіцієнти витягання під час прокатки</p> <p>Д.3.4. Будову клітей стана та принцип роботи устаткування станів, що обслуговуються та всіх механізмів поста керування</p> <p>Д.3.5. Характеристику</p>	<p>Д.У.1. Керувати в процесі прокатки металу маніпуляторами та кантувачем, приймальними та розкатними рольганами на слябінгах, блюмінгах з продуктивністю до 500 т прокату за годину по всаду, на рейкобалочних станах, обтискних клітях великосортних станів 650, на груболистових дуо-реверсивних станах, груболистових станах тандем усіх типів і універсальних станах дуо.</p> <p>Д.У.2. Керувати опусканням верхнього валка, підйомним столом</p>

		<p>двигуна прокатного стана</p> <p>Д.3.6. Кінематичні та електричні схеми керування механізмами</p>	<p>і рольганами на одноклітьових листових станах трію.</p> <p>Д.У.3. Керувати в процесі прокатки роботою двигуна прокатного стана, робочими рольганами обтискних клітей заготовочних, трубозаготовочних і сортопрокатних станів, роботою двигуна, підйомним столом, маніпуляторами та робочими рольгангами на чорновій кліті чистової лінії великосортних станів з послідовним розташуванням клітей, роботою чистової кліті чистової лінії рейкобалочних станів, роботою двигуна на чорновій групі клітей безперервних дротових і сортопрокатних станів</p> <p>Д.У.4. Керувати в процесі прокатки на безперервних листових станах роботою чорнової групи клітей, окалиноламачами, гідрозбивом, рольгангами, ножицями для відрізання кінців,</p>
--	--	--	---

				<p>намотувачами, кантувачами та конвейєром рулонів, роботою головного двигуна.</p> <p>Д.У.5. Керувати в процесі прокатки металу на станах періодичної поперечно-гвинтової прокатки подавальними рольгангами, скидачем гарячої заготовки на приймальний жолоб, обертанням валків, рухом візка, підйомом та опусканням жолобів</p> <p>Д.У.6. Регулювати в процесі прокатки кількість обертів валків залежно від температури металу, обтисків і навантаження двигуна</p> <p>Д.У.7. Стежити по показаннях контрольно-вимірювальних приладів за процесом прокатки та роботою устаткування поста керування</p>
<p>Е. Керування процесом прокатки на станах продуктивністю понад 500 т</p>	<p>Е1 Е2</p>	<p>Устаткування в цехах підприємства (організації); інструменти; прилади й пристосува</p>	<p>А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату Е.3.1. Режими обтиску металу</p>	<p>Е.У.1. Вести режим обтиску металу та керувати в процесі прокатки натискним пристроєм,</p>

прокату за годину		ння; засоби захисту	під час прокатки різних марок сталі Е.3.2. Основи теорії прокатки та деформації металу під час прокатки Е.3.3. Основи калібрування валків, види і причини браку під час прокатки	робочими рольгангами та двигунами головного приводу прокатних станів Е.У.2. Керувати маніпуляторами та кантувачем, приймальними та розкатними рольгангами на блюмінгах з часовою продуктивністю понад 500 т прокату за всадом Е.У.3. Керувати в процесі прокатки роботою головних двигунів на безперервних і напівбезперервних сортопрокатних, штрипсових і дровових станах і роботою чистової групи клітей на безперервних листових станах Е.У.4. Вести режим прокатки металу на станах періодичної поперечно-гвинтової прокатки Е.У.5. Подавати сигнали на нагрівальні печі про видачу зливків або слябів Е.У.6. Вести стеження за подаванням та температурою металу, що видається на стан, охолодженням
-------------------	--	------------------------	--	--

				валків і виробкою калібрів Е.У.7. Встановлювати та регулювати швидкість прокатки та натягнення штаби поміж клітями Е.У.8. Керувати роботою на блюмінгах і слябінгах з перевалки валків, налагодження стана та бере участь у проведенні цих робіт на решті станів Е.У.9. Брати участь у прийманні стана після ремонту
Є. Керування процесом прокатки на блюмінгах, слябінгах, груболистових станах та універсальних станах дуо	Є1 Є2	Устаткування в цехах підприємства (організації); інструменти; прилади й пристосування ; засоби захисту	А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату Є.3.1. Будову, склад, призначення, конструктивні особливості та принципи роботи станів гарячої прокатки, допоміжних механізмів, систем управління Є.3.2. Технологічну схему та способи регулювання процесу гарячої прокатки Є.3.3. Марочних та розмірний сортамент, що	Є.У.1. Підбирати оптимальні параметри гарячої прокатки на обтискних клітях в залежності від марочного та розмірного сортаменту Є.У.2. Виконувати коригуючі дії при перевищенні допустимих геометричних параметрів гарячекатаного прокату з головного пульта керування Є.У.3. Забезпечувати допустиме навантаження на натискні гвинти

			<p>виробляється на станах гарячої прокатки</p> <p>Є.3.4. Перелік можливих відхилень технологічного процесу та якості продукції, що виробляється від заданих вимог і коригуючі та попереджуючі дії по їх усуненню</p> <p>Є.3.5. Кінематичні та електричні схеми станів гарячої прокатки</p> <p>Є.3.6. Основи теорії деформації металу на станах гарячої прокатки</p> <p>Є.3.7. Схеми обтиску по пропускам на обтискних клітях стана гарячої прокатки</p> <p>Є.3.8. Державні стандарти та технічні умови на гарячекатаний прокат</p>	<p>та двигун головного привода на станах</p> <p>Є.У.4. Визначати причини виникнення дефектів на металопрокаті та вживати заходи, спрямовані на їх усунення</p> <p>Є.У.5. Оптимізувати тепловий режим валкової групи станів гарячої прокатки</p> <p>Є.У.6. Вибирати оптимальне навантаження станів гарячої прокатки металом в залежності від стану обладнання</p> <p>Є.У.7. Забезпечувати найбільшу продуктивність станів гарячої прокатки при найменших втратах металу</p>
<p>Ж. Дотримання правил з охорони праці та промислової безпеки</p>	<p>Ж1 Ж2 Ж3 Ж4 Ж5 Ж6</p>	<p>Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння</p>	<p>Ж.3.1. Політики та цілі підприємства в галузі охорони праці</p> <p>Ж.3.2. Вимоги безпеки, що пред'являються до слюсаря-ремонтника (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час</p>	<p>Ж.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва</p> <p>Ж.У.2. Використовувати засоби колективного та</p>

			<p>завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця) Ж.3.3. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту Ж.3.4. Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів Ж.3.5. Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту Ж.3.6. Позиції плану ліквідації аварій Ж.3.7. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх корпоративних положень з охорони праці Ж.3.8. Вимоги положень нарядної системи Ж.3.9. Правила внутрішнього трудового розпорядку</p>	<p>індивідуального захисту Ж.У.3. Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій Ж.У.4. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт Ж.У.5. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку Ж.У.6. Виконувати положення колективного договору підприємства Ж.У.7. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт Ж.У.8. Проводити аналіз безпечного виконання робіт</p>
--	--	--	--	--

			Ж.3.10. Положення колективного договору підприємства	
3. Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	31 32 33	Аптечка (загального призначення)	3.3.1. Правила та прийоми надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії 3.3.2. Місцезнаходженн я засобів для надання домедичної допомоги 3.3.3. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування 3.3.4. Правила транспортування потерпілих від нещасних випадків 3.3.5. Склад медичної аптечки	3.У.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків 3.У.2. Надавати першу домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.) 3.У.3. Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги

7. Дані щодо розроблення та затвердження професійного стандарту

7.1. Розробники проекту 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”.

7.2. Суб'єкт перевірки професійного стандарту

Спільний представницький орган сторони роботодавців на національному рівні.

7.3. Дата затвердження професійного стандарту

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту
