

**Професійний стандарт  
„Вальцювальник стана холодного прокату”**

**1. Загальні відомості професійного стандарту**

**1.1. Основна мета професійної діяльності**

Ведення технологічного процесу прокатки холодного металу різних марок сталі.

**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	Підрозділ	Клас	Підклас
8	81	812	8122
Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання устаткування та машин	Робітники, що обслуговують промислове устаткування	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”)**

Вальцювальник стана холодного прокату 8122

**1.5. Професійна кваліфікація**

Вальцювальник стана холодного прокату 2 розряду

Вальцювальник стана холодного прокату 3 розряду  
Вальцювальник стана холодного прокату 4 розряду  
Вальцювальник стана холодного прокату 5 розряду  
Вальцювальник стана холодного прокату 6 розряду  
Вальцювальник стана холодного прокату 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 вальцювальника стана холодного прокату, машиністу крана металургійного виробництва. Керує бригадою вальцювальників і підручних вальцювальника.

### **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 (далі – ЗІЗ), а також мийні та знешкоджувальні 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**

**Стать:** жіноча та чоловіча.

**Вік:** 18 років і старше.

Наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Вальцювальник стана холодного прокату”.

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Вальцювальник стана холодного прокату”.

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.

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

Диплом кваліфікованого робітника або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Вальцювальник стана холодного прокату” з додатками до диплома кваліфікованого робітника або свідоцтва про присвоєння (підвищення) кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату”

„Вальцювальник стана холодного прокату” 2 кваліфікаційний розряд – 2 рівень НРК.

„Вальцювальник стана холодного прокату” 3-5 кваліфікаційні розряди – 3 рівень НРК.

„Вальцювальник стана холодного прокату” 6-7 кваліфікаційні розряди – 4 рівень НРК.

## **2. Навчання та професійний розвиток**

Професійне навчання працівників здійснюється у закладах освіти, начальних 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 „Вальцювальник стана холодного прокату” 2 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти, або професійна підготовка на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка за професією „Вальцювальник стана холодного прокату” 3 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти, або професійна підготовка на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка за професією „Вальцювальник стана холодного прокату” 4 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти, професійна (професійно-технічна) освіта або професійна підготовка на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

### **2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)**

Перепідготовка з інших професій за професією „Вальцювальник стана холодного прокату” з присвоєнням професійної кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату” 2 розряду – професійно-технічне навчання на виробництві. Стаж роботи за спорідненими професіями не менше 6 місяців.

Перепідготовка з інших професій за професією „Вальцювальник стана холодного прокату” з присвоєнням професійної кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату” 3 розряду – професійно-технічне навчання на виробництві. Стаж роботи за спорідненими професіями не менше 6 місяців.

Перепідготовка з інших професій за професією „Вальцювальник стана холодного прокату” з присвоєнням професійної кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату” 4 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійно-технічне навчання на виробництві. Стаж роботи за спорідненими професіями не менше 6 місяців.

Перепідготовка з інших професій за професією „Вальцювальник стана холодного прокату” з присвоєнням професійної кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату” 5 розряду – професійно-технічне навчання на виробництві. Стаж роботи за спорідненими професіями не менше 6 місяців.

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату” 3 розряду. Практичний досвід роботи за професією вальцювальника стана холодного прокату 2 розряду або підручного вальцювальника стана холодного прокату 2 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату” 4 розряду. Практичний досвід роботи за професією вальцювальника стана холодного прокату 3 розряду або підручного вальцювальника стана холодного прокату 3 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату” 5 розряду. Практичний досвід роботи за професією вальцювальника стана холодного прокату 4 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату” 6 розряду. Практичний досвід роботи за професією вальцювальника стана холодного прокату 5 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Вальцювальник стана холодного прокату” 7 розряду. Практичний досвід роботи за професією вальцювальника стана холодного прокату 6 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства та потребами на виробництві не рідше одного разу на п’ять років.

### **2.4. Спеціальне, спеціалізоване навчання вальцювальника стана гарячого прокату**

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.

Закон України „Про охорону праці”.

Наказ Міністерства чорної металургії СРСР від 29.12.1979 № 1222 „Про затвердження „ОСТ 14.55-79. Бірочна система на підприємствах та в організаціях чорної металургії. Основні положення. Порядок застосування”.

Наказ Держгіртехнагляду СРСР від 12.04.1988 „Правила безпеки при виробництві та споживанні продуктів розділення повітря”.

Наказ Державного комітету України з нагляду за охороною праці від 26.01.2005 № 15 “Про затвердження Типового положення про порядок проведення навчання і перевірки знань з питань охорони праці та Переліку робіт з підвищеною небезпекою”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 15.02.2005 за № 231/10511.

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

Наказ Міністерства внутрішніх справ України від 30.12.2014 № 1417 „Про затвердження Правил пожежної безпеки в Україні”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 05.03.2015 за № 252/26697.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.01.2015 №21 „Про затвердження Правил охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт ” зареєстрований в Міністерстві юстиції України 03.02.2015 за № 124/26569.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 20.08.2008 №183 „Про затвердження Правил охорони праці під час ремонту устаткування на підприємствах чорної металургії”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 16.09.2008 за № 863/15554.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України 15.05.2015 №285 „Про затвердження Правил безпеки систем газопостачання” зареєстрований в Міністерстві юстиції України 08.06.2015 № 674/27119.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 05.03.2018 № 333 „Про затвердження Правил охорони праці під час експлуатації обладнання, що працює під тиском”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 10.04.2018 за № 433/31885.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 19.01.2018 № 62 „Про затвердження Правил охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 27.02.2018 за № 244/31696.

Наказ Міністерства внутрішніх справ України від 15.01.2018 № 25 „Про затвердження Правил експлуатації та типових норм належності вогнегасників”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 23.02.2018 за № 225/3167.

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 № 1045, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.07.2019 за № 828/33799.

#### **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**

<b>Умовне позначення</b>	<b>Трудові функції</b>	<b>Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)</b>	<b>Умовне позначення</b>
<b>А</b>	Приймання і здавання зміни	Здатність передавати / приймати інформацію про стан устаткування, що мали місце протягом зміни, несправності та заходи, вжиті щодо їх усунення при прийманні-здаванні зміни	<b>А1</b>
		Здатність отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника	<b>А2</b>
		Здатність проводити огляд устаткування стану	<b>А3</b>
		Здатність вести робочу документацію при прийманні-здаванні зміни	<b>А4</b>
		Здатність здійснювати проходження інструктажу з безпечного проведення робіт	<b>А5</b>
<b>Б</b>	Виконання підготовчих робіт	Здатність здійснювати перевірку готовності до роботи основного, допоміжного обладнання та механізмів	<b>Б1</b>
		Здатність виконувати перевірку документації	<b>Б2</b>
		Здатність здійснювати перевірку заготовок, що надійшли з попереднього переділу	<b>Б3</b>
		Здатність здійснювати планування підготовчих робіт	<b>Б4</b>
<b>В</b>	Виконання допоміжних операцій	Здатність виконувати допоміжні операції на одноклітьових нереверсивних станах холодної прокатки листового прокату	<b>В1</b>
		Здатність виконувати допоміжні операції на одноклітьових реверсивних станах холодної прокатки листового прокату в рулоні	<b>В2</b>
		Здатність виконувати допоміжні операції на безперервних станах холодної прокатки листового прокату в рулоні	<b>В3</b>
<b>Г</b>	Управління технологічним процесом	Здатність управляти технологічним процесом холодної прокатки листового прокату на одноклітьових нереверсивних станах	<b>Г1</b>

		Здатність управляти технологічним процесом холодної прокатки листового прокату в рулоні на однокільтових реверсивних станах	Г2
		Здатність управляти технологічним процесом холодної прокатки на безперервних станах листового прокату в рулоні	Г3
Д	Огляд, обслуговування та участь у ремонті обладнання	Здатність виявляти та усувати несправності в роботі станів холодної прокатки листового прокату	Д1
		Здатність приймати участь у ремонті станів холодної прокатки листового прокату	Д2
Ж	Дотримання норм та правил охорони праці та промислової безпеки	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





## 6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
<p><b>А.</b> Приймання і здавання зміни</p>	<p><b>А.1.</b> Здатність отримувати (передавати) інформацію при прийманні-здаванні зміни</p>	<p>Прокатний стан; прокатні кліті; робочі кліті; розмотувач; моталка; підвідний транспортер; допоміжне обладнання; емульсійна система; система автоматичного регулювання товщини і натягу;</p>	<p><b>А.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату. <b>А.1.2.</b> Інструкцію заводу-виробника з експлуатації прокатного стану <b>А.1.3.</b> Основи технології процесів холодної прокатки <b>А.1.4.</b> Організацію безпечної роботи в цеху</p>	<p><b>А.1.1.</b> Передавати / приймати інформацію про стан устаткування, що мали місце протягом зміни, несправності та заходи, вжиті щодо їх усунення при прийманні-здаванні зміни <b>А.1.1.</b> Готувати робоче місце перед початком роботи</p>
	<p><b>А.2.</b> Здатність перевіряти справність та стан обладнання</p>	<p>система автоматичного регулювання площинності смуги; штаба; стіл знімача; контрольно-вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту; вимірювач товщини (мікрометр); слюсарний інструмент.</p>	<p><b>А.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату. <b>А.1.2.</b> Інструкцію заводу-виробника з експлуатації прокатного стану <b>А.1.3.</b> Основи технології процесів холодної прокатки <b>А.2.1.</b> Будову і технічні характеристики обслуговуваного обладнання</p>	<p><b>А.2.1.</b> Проводити огляд основного, допоміжного устаткування стану <b>А.2.2.</b> Своєчасно виявляти несправності <b>А.2.3.</b> Перевіряти стан огорожувальної техніки і працездатності засобів зв'язку, виробничої сигналізації та блокування <b>А.2.4.</b> Використовувати спеціальний технологічний інструмент</p>

			<p><b>A.2.2.</b> Принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів</p> <p><b>A.2.3.</b> Сортамент і марки сплавів, які прокатуються на станах</p> <p><b>A.2.4.</b> Слюсарну справу</p>	<p><b>A.2.5.</b> Застосовувати засоби індивідуального захисту</p>
	<p><b>A.3.</b> Здатність вести робочу документацію при прийомі-здаванні зміни</p>		<p><b>A.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату.</p> <p><b>A.1.2.</b> Інструкцію заводу-виробника з експлуатації прокатного стану</p> <p><b>A.2.1.</b> Будову і технічні характеристики обслуговуваного обладнання</p> <p><b>A.2.2.</b> Принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів</p> <p><b>A.3.1.</b> Правила ведення встановленої документації</p>	<p><b>A.3.1.</b> Вести агрегатний журнал вальцювальника станів холодної прокатки</p> <p><b>A.3.2.</b> Вести облікову документацію робочого місця вальцювальника станів холодної прокатки</p>
	<p><b>A.4.</b> Здатність отримувати наряд на виконання робіт від безпосереднього керівника при виконанні ремонтних робіт</p>		<p><b>A.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату.</p> <p><b>A.1.2.</b> Інструкцію заводу-виробника з експлуатації прокатного стану</p> <p><b>A.1.3.</b> Основи технології процесів холодної прокатки</p> <p><b>A.1.4.</b> Організацію безпечної роботи на ділянці.</p>	<p><b>A.4.1.</b> Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника.</p> <p><b>A.4.2.</b> Проходити інструктаж з безпечного проведення робіт.</p>

			<b>A.4.1.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах.	
<b>Б.</b> Виконання підготовчих робіт на станах холодної прокатки листового прокату	<b>Б.1.</b> Здатність здійснювати перевірку готовності до роботи основного, допоміжного обладнання та механізмів	Прокатний стан; прокатні кліті; вимірювальна апаратура	<b>A.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату. <b>A.1.3.</b> Основи технології процесів холодної прокатки <b>A.1.4.</b> Організацію безпечної роботи на ділянці. <b>A.4.1.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах. <b>Б.1.1.</b> Перелік і порядок (регламент) проведення підготовчих робіт на станах холодної прокатки. <b>Б.1.2.</b> Будову, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокування та підймальних споруд <b>Б.1.3.</b> Будову, конструктивні особливості,	<b>A.2.1.</b> Проводити огляд основного, допоміжного устаткування стану <b>A.2.2.</b> Своєчасно виявляти несправності <b>A.2.3.</b> Перевіряти стан огорожувальної техніки і працездатності засобів зв'язку, виробничої сигналізації та блокування <b>A.2.4.</b> Використовувати спеціальний технологічний інструмент <b>A.2.5.</b> Застосовувати засоби індивідуального захисту. <b>Б.1.1.</b> Визначати візуально стан огорожень, справність засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокування, наявність заземлення джерела живлення, протипожежного устаткування. <b>Б.1.2.</b> Здійснювати перевірку готовності до роботи основного та допоміжного обладнання та механізмів

			<p>принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання станів холодної прокатки.</p> <p><b>Б.1.4.</b> Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та правила їх використання.</p> <p><b>Б.1.5.</b> Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) холодної прокатки на станах холодної прокатки.</p>	<p><b>Б.1.3.</b> Застосовувати спеціальні механізми, пристосування та інструмент під час виконання підготовчих робіт на станах.</p>
	<p><b>Б.2.</b> Здатність виконувати перевірку документації</p>		<p><b>Б.1.1.</b> Перелік і порядок (регламент) проведення підготовчих робіт на станах холодної прокатки.</p>	<p><b>Б.2.1.</b> Виконувати перевірку наявності супроводжувальних документів на кожен партію заготовок, що надійшли, а також матеріалів для виробництва.</p>
	<p><b>Б.3.</b> Здатність здійснювати перевірку заготовок, що надійшли з попереднього переділу</p>		<p><b>Б.3.1.</b> Вимоги до якості заготовок (горячекатаного підкату), що використовуються для виробництва холоднокатаного листа, рулону, стрічки на станах.</p> <p><b>Б.3.2.</b> Марки та групи марок, геометричні параметри листового прокату, що виробляється на станах холодної прокатки.</p>	<p><b>Б.3.1.</b> Перевіряти маркування, геометричні розміри, стан крайків та поверхні, профіль травленого горячекатаного листа і рулону заготовок, що надійшли з попереднього переділу на відповідність вимогам державних стандартів, технічним умовам, технологічним інструкціям</p> <p><b>Б.3.2.</b> Визначати за зовнішніми ознаками та супроводжувальними</p>

			<b>Б.3.3.</b> Перелік характеристик заготовки, що підлягають контролю та періодичність контролю.	документами якості заготовки, матеріалів, що використовуються під час прокатки.
	<b>Б.4.</b> Здатність здійснювати планування підготовчих робіт		<b>Б.1.1.</b> Перелік і порядок (регламент) проведення підготовчих робіт на станах холодної прокатки.	<b>Б.4.1.</b> Складати графік подавання заготовки на стан холодної прокатки. <b>Б.4.2.</b> Планувати черговість транспортування заготовки на холодну прокатку у відповідності зі змінним завданням. <b>Б.4.3.</b> Оформлювати приймально-здавальну документацію.
<b>В.</b> Виконання допоміжних операцій	<b>В.1.</b> Здатність виконувати допоміжні операції на одноклітьових нереверсивних станах	Прокатний стан; прокатне обладнання; приймальний пристрій автоматичного намотувача; зів валків	<b>А.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату. <b>А.1.3.</b> Основи технології процесів холодної прокатки <b>А.1.4.</b> Організацію безпечної роботи на ділянці. <b>А.4.1.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах. <b>Б.1.3.</b> Будову, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання станів холодної прокатки.	<b>А.2.1.</b> Проводити огляд основного, допоміжного устаткування стану <b>Б.4.4.</b> Використовувати програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки. <b>В.1.1.</b> Складати схеми обтисень по проходах в залежності від геометричних параметрів травленого гарячекатаного листа <b>В.1.2.</b> Виконувати подачу стоп травленого гарячекатаного листа на приймальний пристрій автоматичного подавача

			<p><b>Б.1.4.</b> Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та привила їх використання.</p> <p><b>Б.1.5.</b> Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) холодної прокатки на станах холодної прокатки.</p> <p><b>Б.4.1.</b> Програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки.</p> <p><b>В.1.1.</b> Будову, склад, призначення, конструктивні особливості та принципи роботи одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки, допоміжного обладнання, приладів та механізмів</p> <p><b>В.1.2.</b> Призначення застосовуваних спеціальних пристосувань і інструменту на станах холодної прокатки і правила користування ними</p> <p><b>В.1.3.</b> Вимоги до якості заготовки (гарячекатаного підкату), яка</p>	<p><b>В.1.3.</b> Виконувати подачу кантування стопи на приймальний пристрій автоматичного подавача для подальшої подачі листа в зів валків</p> <p><b>В.1.4.</b> Контролювати роботу автоматичного подавача листа в зів валків</p> <p><b>В.1.5.</b> Виконувати маркування холоднокатаного листового прокату і передачу стоп листа в інші відділення</p>
--	--	--	--	--

			<p>застосовується для виробництва холоднокатаного листа, рулону, стрічки на станах холодної прокатки</p> <p><b>В.1.4.</b> Перелік контрольованих характеристик заготовки, періодичність контролю</p>	
	<p><b>В.2.</b> Здатність виконувати допоміжні операції на одноклітьових реверсивних станах холодної прокатки листового прокату в рулоні</p>	<p>Прокатний стан; прокатні кліті; приймальний пристрій розмотувача одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки; правильна машина; конуси розмотувача; контрольно-вимірвальні прилади; засоби індивідуального захисту</p>	<p><b>А.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату.</p> <p><b>А.1.3.</b> Основи технології процесів холодної прокатки</p> <p><b>А.1.4.</b> Організацію безпечної роботи на ділянці.</p> <p><b>А.4.1.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах.</p> <p><b>Б.1.3.</b> Будову, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання станів холодної прокатки.</p> <p><b>Б.1.4.</b> Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та правила їх використання.</p>	<p><b>Б.4.4.</b> Використовувати програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки.</p> <p><b>В.2.1.</b> Визначати черговість подавання партій гарячекатаного рулонного прокату у відповідності зі змінним завданням на приймальний стіл одноклітьових реверсивних станів.</p> <p><b>В.2.2.</b> Складати схеми обтиснень по проходам на одноклітьових неререверсивних станах холодної прокатки в залежності від геометричних параметрів листового гарячекатаного підкату в рулонах</p> <p><b>В.2.3.</b> Здійснювати подачу підіймальною спорудою гарячекатаних рулонів на приймальний пристрій</p>



			<p><b>Б.1.5.</b> Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) холодної прокатки на станах холодної прокатки.</p> <p><b>Б.4.1.</b> Програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки.</p> <p><b>В.2.1.</b> Будову, конструктивні особливості і схему управління одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки.</p> <p><b>В.2.2.</b> Технологічні інструкції виробництва холоднокатаного листа в рулонах на одноклітьових реверсивних станах.</p> <p><b>В.2.3.</b> Теорію технологічних процесів холодної прокатки, дресирування та полірування металу</p> <p><b>В.2.4.</b> Правила технічної експлуатації одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки.</p> <p><b>В.2.5.</b> Марки та групи марок листового прокату, що виробляється на одноклітьових реверсивних станах.</p>	<p>розмотувача одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки</p> <p><b>В.2.4.</b> Виконувати подавання переднього кінця механізмами передавання (відгибач, правильна машина) в зів робочих валків реверсивного стану холодної прокатки</p> <p><b>В.2.5.</b> Здійснювати центрування полоси рулону конусами розмотувача, лінійками в лінії стана холодної прокатки під час заправлення її в зів робочих валків</p> <p><b>В.2.6.</b> Виконувати ув'язування готових рулонів, їх маркування та ведення обліку кількості прокатного металу</p> <p><b>В.2.7.</b> Здійснювати маркування холоднокатаного рулонного прокату та передавання його в інші відділення</p> <p><b>В.2.8.</b> Управляти механізмами ув'язування та маркування холоднокатаних рулонів.</p> <p><b>В.2.9.</b> Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи із застосуванням підймальних споруд на дільниці одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки листового прокату в рулонах.</p>
--	--	--	--	---

			<b>В.2.6.</b> Правила безпечної експлуатації підіймальних споруд.	
<b>В.3.</b> Здатність виконувати допоміжні операції на безперервних станах холодної прокатки	Прокатний стан; прокатні кліті; моталки; приймальний стіл безперервних станів холодної прокатки; контрольно-вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту; слюсарний інструмент; прилади технологічного контролю; допоміжне обладнання.	<b>А.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату. <b>А.1.3.</b> Основи технології процесів холодної прокатки <b>А.1.4.</b> Організацію безпечної роботи на ділянці. <b>А.4.1.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах. <b>Б.1.3.</b> Будову, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання станів холодної прокатки. <b>Б.1.4.</b> Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та правила їх використання. <b>Б.1.5.</b> Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) холодної прокатки на станах холодної прокатки.	<b>Б.4.4.</b> Використовувати програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки. <b>В.3.1.</b> Перевіряти відповідно до технологічної карти справність і працездатність систем ведення холодної прокатки, автоматики, контрольно-вимірювальної апаратури, блокування і сигналізації на безперервних станах листового прокату в рулоні <b>В.3.2.</b> Визначати згідно зі змінним завданням черговість подачі партій гарячекатаного рулонного прокату на приймальний стіл безперервних станів <b>В.3.3.</b> Регулювати швидкість проводки кінця смуги гарячекатаного рулону на моталку безперервного стану холодної прокатки <b>В.3.4.</b> Включати системи регулювання і контролю безперервного стану холодної прокатки	

			<p><b>Б.4.1.</b> Програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки.</p> <p><b>В.3.1.</b> Кінематичні та електричні схеми станів</p> <p><b>В.3.2.</b> Будову, конструктивні особливості та схему управління безперервними станами холодної прокатки</p> <p><b>В.3.3.</b> Правила технічної експлуатації безперервних станів холодної прокатки листового прокату в рулоні</p> <p><b>В.3.4.</b> Основні вимоги до рулонного гарячекатаного підкату для безперервних станів</p> <p><b>В.3.5.</b> Технологічні інструкції виробництва холоднокатаного листового прокату в рулоні на безперервних станах</p> <p><b>В.3.6.</b> Основи технологічних процесів холодної прокатки на безперервних станах в обсязі, необхідному для виконання посадових обов'язків</p> <p><b>В.3.7.</b> Марки і групи марок сталі листового прокату в</p>	<p><b>В.3.5.</b> Управляти допоміжними механізмами безперервного стану при проводці переднього кінця гарячекатаного рулону в зів робочих валків і моталку безперервних станів холодної прокатки листового прокату в рулонах</p> <p><b>В.3.6.</b> Зв'язувати прокатані рулони, управляти механічною скобою при знятті рулону з моталки на приймальний стіл безперервних станів холодної прокатки</p> <p><b>В.3.7.</b> Управляти механізмом знімання холоднокатаного рулону з моталки безперервного стану</p>
--	--	--	---	---

			рулоні, виробленого на безперервних станах	
<p><b>Г.</b> Управління технологічним процесом</p>	<p><b>Г.1.</b> Здатність управляти технологічним процесом холодної прокатки листового прокату на одноклітьових нереверсивних станах</p>	<p>Прокатний стан; прокатні кліті; допоміжне обладнання; вимірювальна апаратура; отвір робочих валків; натискні гвинти; двигун головного приводу; валки; засоби індивідуального захисту; слюсарний інструмент; допоміжне обладнання.</p>	<p><b>А.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату. <b>А.1.3.</b> Основи технології процесів холодної прокатки <b>А.1.4.</b> Організацію безпечної роботи на ділянці. <b>А.4.1.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах. <b>Б.1.3.</b> Будову, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання станів холодної прокатки. <b>Б.1.4.</b> Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та привила їх використання. <b>Б.1.5.</b> Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) холодної прокатки на станах холодної прокатки. <b>Б.4.1.</b> Програмне забезпечення робочого</p>	<p><b>Б.4.4.</b> Використовувати програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки. <b>Г.1.1.</b> Виконувати пуск (зупинку) одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки <b>Г.1.2.</b> Виконувати подачу заготовки в отвір робочих валків одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки <b>Г.1.3.</b> Виконувати холодну прокатку, дресирування, полірування листа відповідно до складеної схеми обтиснень по проходах одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки <b>Г.1.4.</b> Забезпечувати точність заданих розмірів і параметрів шорсткості поверхні листового прокату <b>Г.1.5.</b> Вибирати оптимальну схему кількості проходів і величину обтиснень по проходах при виробництві холоднокатаного листа на одноклітьових нереверсивних станах холодної прокатки</p>

			<p>місця вальцювальника стана холодної прокатки.</p> <p><b>В.1.1.</b> Будову, склад, призначення, конструктивні особливості та принципи роботи одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки, допоміжного обладнання, приладів та механізмів</p> <p><b>В.3.1.</b> Кінематичні та електричні схеми станів</p> <p><b>Г.1.1.</b> Правила технічної експлуатації одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки</p> <p><b>Г.1.2.</b> Технологічні інструкції виробництва холоднокатаного листового прокату на одноклітьових нереверсивних станах холодної прокатки</p> <p><b>Г.1.3.</b> Технологічну схему та способи регулювання процесу холодної прокатки, дресирування і полірування листового прокату на одноклітьових нереверсивних станах холодної прокатки</p> <p><b>Г.1.4.</b> Марочний і розмірний сортамент, вироблений на</p>	<p><b>Г.1.6.</b> Контролювати геометричні параметри і якість поверхні листового прокату, стан поверхні робочих валків одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки</p> <p><b>Г.1.7.</b> Візуально визначати дефекти на листовому прокаті і вживати заходи, що спрямовані на їх усунення і попередження</p> <p><b>Г.1.8.</b> Контролювати навантаження на натискні гвинти і двигун головного приводу одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки</p> <p><b>Г.1.9.</b> Регулювати в процесі прокатки подачу мастила і охолоджуючої рідини в залежності від нагрівання валків одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки</p> <p><b>Г.1.10.</b> Забезпечувати найбільшу продуктивність одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки при дотриманні нормативних показників виходу придатного листового прокату</p>
--	--	--	---	--

			<p>одноклітьових нереверсивних станів холодної прокатки <b>Г.1.5.</b> Властивості сталі та сплавів, що прокатуються на станах <b>Г.1.6.</b> Державні стандарти та технічні умови на холоднокатаний листовий прокат <b>Г.1.7.</b> Режими обтиснень за перепустками і швидкості прокатки відповідно до технологічної інструкції на одноклітьових нереверсивних станах холодної прокатки <b>Г.1.8.</b> Основи теорії обробки (деформації) металів тиском в обсязі, необхідному для виконання функціональних обов'язків вальцювальника одноклітьових нереверсивних станах холодної прокатки <b>Г.1.9.</b> Призначення термообробки і її вплив на ступінь пластичної деформації і структуру металу <b>Г.1.10.</b> Перелік, допустимі відхилення контрольованих характеристик готової</p>	
--	--	--	---	--

			<p>продукції і періодичність їх контролю на одноклітьових нереверсивних станах холодної прокатки</p> <p><b>Г.1.11.</b> Системи блокування і сигналізації на одноклітьових нереверсивних станах холодної прокатки</p> <p><b>Г.1.12.</b> Допустиме навантаження на головний двигун і натискні гвинти на одноклітьових нереверсивних станах холодної прокатки</p>	
	<p><b>Г.2.</b> Здатність управляти технологічним процесом холодної прокатки листового прокату в рулоні на одноклітьових реверсивних станах</p>	<p>Прокатний стан; прокатні кліті; приймальний пристрій розмотувача одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки; правильна машина; конуси розмотувача; контрольно-вимірвальні прилади; засоби індивідуального захисту</p>	<p><b>А.1.1.</b> Технологічну інструкцію з виробництва прокату.</p> <p><b>А.1.3.</b> Основи технології процесів холодної прокатки</p> <p><b>А.1.4.</b> Організацію безпечної роботи на ділянці.</p> <p><b>А.4.1.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах.</p> <p><b>Б.1.3.</b> Будову, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання станів холодної прокатки.</p>	<p><b>Б.4.4.</b> Використовувати програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки. Здатність здійснювати пуск (зупинку) одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки листового прокату в рулоні</p> <p>Здатність здійснювати ведення технологічного процесу холодної прокатки, дресування, полірування полоси в рулоні</p> <p>Здатність виконувати коригування режимів холодної прокатки, дресування, полірування полоси в рулоні</p>

			<p><b>Б.1.4.</b> Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та правила їх використання.</p> <p><b>Б.1.5.</b> Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) холодної прокатки на станах холодної прокатки.</p> <p><b>Б.4.1.</b> Програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки.</p> <p><b>В.2.3.</b> Теорію технологічних процесів холодної прокатки, дресирування та полірування металу</p> <p><b>В.2.4.</b> Правила технічної експлуатації одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки.</p> <p><b>В.2.5.</b> Марки та групи марок листового прокату, що виробляється на одноклітьових реверсивних станах.</p> <p><b>В.2.6.</b> Правила безпечної експлуатації підймальних споруд.</p> <p><b>Г.2.1.</b> Будову, конструктивні особливості і схему управління</p>	<p><b>Г.2.4.</b> Визначати черговість подавання партій гарячекатаного рулонного прокату у відповідності зі змінним завданням на приймальний стіл одноклітьових реверсивних станів.</p> <p><b>Г.2.5.</b> Співвідносити схему обжимань по проходам з типовою таблицею технологічної інструкції холодної прокатки рулонів на одноклітьових реверсивних станах.</p> <p><b>Г.2.6.</b> Управляти механізмами подавання переднього кінця рулону в зів робочого валка і моталку на одноклітьових реверсивних станах холодної прокатки листового прокату в рулонах.</p> <p><b>Г.2.7.</b> Управляти роботою конусів розмотувача і механізмом направляючих лінійок під час заправлення полоси у зів одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки.</p> <p><b>Г.2.8.</b> Контролювати навантаження на натискні гвинти та двигун головного привода</p>
--	--	--	---	--



			<p>одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки.</p> <p><b>Г.2.2.</b> Технологічні інструкції виробництва холоднокатаного листа в рулонах на одноклітьових реверсивних станах.</p>	<p><b>Г.2.9.</b> Виконувати за допомогою мікрометра виміри товщини прокатної полоси для коригування величини обтиснень по проходам</p> <p><b>Г.2.10.</b> Контролювати геометричні параметри і необхідну якість поверхонь прокатного листового прокату, стану поверхонь робочих валків</p> <p><b>Г.2.11.</b> Контролювати регулювання подавання мастила та охолоджувальної рідини на робочі валки в залежності від нагрівання валків та профілю полоси</p> <p><b>Г.2.12.</b> Виявляти дефекти на полосі рулонів та вживати заходи по їх усуненню</p> <p><b>Г.2.13.</b> Управляти механізмами ув'язування та маркування холоднокатаних рулонів.</p> <p><b>Г.2.14.</b> Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи із застосуванням підймальних споруд на дільниці одноклітьових реверсивних станів холодної прокатки листового прокату в рулонах.</p>
	<p><b>Г.3.</b> Здатність управляти технологічним</p>	<p>Прокатний стан; прокатні кліті;</p>	<p><b>А.3.5.</b> Принцип роботи контрольно-вимірвальних приладів</p>	<p><b>Б.У.6.</b> Використовувати програмне забезпечення робочого місця</p>

	<p>процесом холодної прокатки на безперервних станах листового прокату в рулоні</p>	<p>основне та допоміжне технологічне обладнання; контрольно-вимірювальні прилади; натискні гвинти; двигун головного привода; робочі валки; засоби індивідуального захисту; слюсарний інструмент; допоміжне обладнання.</p>	<p><b>Б.3.8.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків при роботі на станах. <b>Б.3.9.</b> Програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки. <b>Г.3.5.</b> Властивості сталі та сплавів, що прокатуються на станах <b>Е.3.10.</b> Види дефектів металу під час холодної прокатки та методи їх усунення <b>Є.3.1.</b> Будову, конструктивні особливості та схему управління безперервними станами холодної прокатки <b>Г.3.1.</b> Правила експлуатації безперервних станів холодної прокатки <b>Г.3.2.</b> Технологічні інструкції по холодній прокатці смуги в рулоні на безперервних станах холодної прокатки <b>Г3.3.</b> Основні характеристики двигунів безперервних станів холодної прокатки <b>Г.3.4.</b></p>	<p>вальцювальника стана холодної прокатки. <b>Г.3.1.</b> Виконувати пуск (зупинку) безперервних станів листового прокату в рулоні <b>Г.3.2.</b> Вести технологічний процес холодної прокатки смуги в рулоні на безперервних станах <b>Г.3.3.</b> Контролювати технологічні параметри прокатки листа в рулонах: швидкість, натяг смуги, площинність, різнотовщинність, температуру робочих валків на безперервних станах холодної прокатки <b>Г.3.4.</b> Визначати причини виникнення дефектів на холоднокатаному рулонному прокаті і вживати необхідні заходи по їх усуненню. <b>Г.3.5.</b> Коригувати режим холодної прокатки смуги в рулоні на безперервних станах <b>Г.3.6.</b> Обирати оптимальну схему обтисень по проходах холодної прокатки смуги в рулоні, профілювання робочих валків по клітям на безперервних станах відповідно до технологічної інструкції</p>
--	---	--	---	--

			<p>Режими обтиску по проходах при холодній прокатці смуги в рулоні на безперервних станах холодної прокатки</p> <p><b>Г.3.5.</b> Калібровку робочих валків безперервних станів холодної прокатки</p> <p><b>Г.3.6.</b> Призначення термообробки і її вплив на ступінь пластичної деформації і структуру металу</p> <p><b>Г.3.7.</b> Основи теорії обробки металів тиском в обсязі, необхідному для виконання функціональних обов'язків вальцювальника на безперервних станах холодної прокатки</p> <p><b>Ж.3.8.</b> Марочний і розмірний сортамент, вироблений на безперервних станах холодної прокатки</p> <p><b>Ж.3.9.</b> Державні стандарти та технічні умови на холоднокатаний листовий прокат в рулонах</p> <p><b>Ж.3.10.</b> Правила користування підйомними спорудами на ділянці безперервних станів холодної прокатки</p>	<p><b>Г.3.7.</b> Контролювати навантаження на натискні гвинти і двигуни головного приводу на безперервних станах холодної прокатки</p> <p><b>Г.3.8.</b> Підбирати оптимальні параметри холодної прокатки смуги в рулоні в залежності від марочного і розмірного сортаменту на безперервних станах</p> <p><b>Г.3.9.</b> Регулювати подачу мастила і охолоджуючої рідини на робочі валки в залежності від нагрівання валків і профілю смуги на безперервних станах холодної прокатки</p> <p><b>Г.3.10.</b> Контролювати стан поверхні робочих валків безперервних станів холодної прокатки</p> <p><b>Г.3.11.</b> Виявляти дефекти на смузі рулону і вживати заходи щодо їх усунення</p> <p><b>Г.3.12.</b> Контролювати якість видалення залишків емульсії і мастильно-охолоджувальної рідини смуги в рулоні на одноклітьових реверсивних станах холодної прокатки</p> <p><b>Г.3.13.</b> Вводити вихідну інформацію в автоматизовану систему управління холодною</p>
--	--	--	---	---

				<p>прокаткою смугового прокату в рулонах на безперервних станах</p> <p><b>Г.3.14.</b> Керувати процесом холодної прокатки смуги в рулоні в автоматичному і в ручному режимах на безперервних станах</p>
<p><b>Д.</b> Огляд, обслуговування та участь у ремонті обладнання</p>	<p><b>Д.1.</b> Здатність виявляти та усувати несправності в роботі станів холодної прокатки листового прокату</p>	<p>Прокатний стан; прокатні кліті; основне та допоміжне технологічне обладнання; контрольно-вимірювальні прилади; засоби автоматики; пристосування та оснащення; комплекти прокатних валків; кліть; робочі та опірні валки клітей на станах; засоби індивідуального захисту; слюсарний інструмент; допоміжне обладнання.</p>	<p><b>А.2.12</b> Принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів</p> <p><b>Б.1.3.</b> Будову, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання станів холодної прокатки, засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокування та підймальних споруд</p> <p><b>Б.3.2.</b> Марки та групи марок, геометричні параметри листового прокату, що виробляється на станах холодної прокатки.</p> <p><b>А.4.1.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків при роботі на станах.</p> <p><b>В.2.6.</b> Правила безпечної експлуатації підймальних споруд.</p>	<p><b>Б.У.6.</b> Використовувати програмне забезпечення робочого місця вальцювальника стана холодної прокатки.</p> <p><b>Д.1.1.</b> Здійснювати перевірку на холостому ході працездатності основного та допоміжного технологічного обладнання (машин, механізмів), контрольно-вимірювальних приладів, засобів автоматики, пристосувань та оснащення</p> <p><b>Д.1.2.</b> Виявляти несправності в обладнанні, що обслуговується та усунення їх своїми силами або із залученням ремонтних служб</p> <p><b>Д.1.3.</b> Контролювати підготовлені до роботи комплекти прокатних валків, клітей для перевалки у відповідність з необхідним профілюванням та шорсткістю</p>

			<p><b>В.3.6.</b> Основи технологічних процесів холодної прокатки.</p> <p><b>Д.1.1.</b> Перелік і порядок (регламент) проведення технічного обслуговування станів холодної прокатки.</p> <p><b>Д.1.2.</b> Способи виявлення та усунення несправності обладнання станів холодної прокатки, що обслуговуються.</p> <p><b>Д.1.3.</b> Види арматури та валків (геометричний розмір, профіль) для виробництва листового прокату на станах холодної прокатки.</p> <p><b>Д.1.4.</b> Призначення спеціальних пристосувань та інструмента, що застосовуються на станах холодної прокатки і правила їх використання.</p> <p><b>Д.1.5.</b> Правила приймання підготовлених до перевалки комплектів валків, клітей на станах холодної прокатки.</p> <p><b>Д.1.6.</b> Основи дресирування і полірування металу на станах, що обслуговуються.</p>	поверхонь валків станів холодної прокатки
--	--	--	--	---

	<p><b>Д.2.</b> Здатність приймати участь у ремонті станів холодної прокатки листового прокату</p>		<p><b>Д.1.7.</b> Правила технічної експлуатації станів холодної прокатки.</p> <p><b>А.2.12</b> Принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів</p> <p><b>Б.1.3.</b> Будову, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання станів холодної прокатки, засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокування та підймальних споруд</p> <p><b>Б.3.2.</b> Марки та групи марок, геометричні параметри листового прокату, що виробляється на станах холодної прокатки.</p> <p><b>А.4.1.</b> Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків при роботі на станах.</p> <p><b>В.2.6.</b> Правила безпечної експлуатації підймальних споруд.</p> <p><b>В.3.6.</b> Основи технологічних процесів холодної прокатки.</p> <p><b>Д.1.1.</b> Перелік і порядок (регламент) проведення</p>	<p><b>З.2.1.</b> Здійснювати підготовку станів холодної прокатки до капітального та поточного ремонту та приймання його після ремонту</p> <p><b>З.2.2.</b> Здатність виконувати роботи по розбиранню і збиранню привалкової арматури</p> <p><b>З.2.3.</b> Виконувати регулювання привалкової арматури на станах холодної прокатки у відповідності з технологічною картою</p> <p><b>З.2.4.</b> Виконувати роботи по перевалці робочих та опірних валків, клітей на станах</p> <p><b>З.2.5.</b> Усувати своїми силами або із залученням ремонтних служб несправності в обладнанні станів, що обслуговуються.</p> <p><b>З.2.6.</b> Застосовувати обмірні інструменти під час приймання комплектів прокатних валків, клітей для перевалки на станах холодної прокатки.</p> <p><b>З.2.7.</b> Виконувати прибирання обрізі за групами та неметалевих відходів окремо в</p>
--	---	--	---	--

			<p>ремонту станів холодної прокатки.</p> <p><b>Д.1.2.</b> Способи виявлення та усунення несправності обладнання станів холодної прокатки, що обслуговуються.</p> <p><b>Д.1.3.</b> Види арматури та валків (геометричний розмір, профіль) для виробництва листового прокату на станах холодної прокатки.</p> <p><b>Д.1.4.</b> Призначення спеціальних пристосувань та інструмента, що застосовуються на станах холодної прокатки і правила їх використання.</p> <p><b>Д.1.8.</b> Класифікація обрізи і відходів, порядок їх утилізації.</p>	спеціально призначені контейнери та ємності.
<b>Ж.</b> Дотримання правил з охорони праці та промислової безпеки	<b>Ж.1.</b> Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння.	<b>Ж.1.1.</b> Політику та мету підприємства в галузі охорони праці.	<b>Ж.1.1.</b> Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва.
	<b>Ж.2.</b> Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і		<b>Ж.2.1.</b> Вимоги безпеки, що пред'являються до вальцювальника стана	<b>Ж.2.1.</b> Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту.

	правил поведінки у разі аварії		холодного прокату (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).	
	<b>Ж.3.</b> Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки		<b>Ж.3.1.</b> Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту.	<b>Ж.1.1.</b> Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва.
	<b>Ж.4.</b> Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку		<b>Ж.1.1.</b> Вимоги безпеки, що пред'являються до вальцювальника стана холодного прокату (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). <b>Ж.4.1.</b> Вимоги положень нарядної системи.	<b>Ж.1.1.</b> Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва. <b>Ж.4.1.</b> Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт. <b>Ж.4.2.</b> Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку. <b>Ж.4.3.</b> Виконувати положення колективного договору підприємства



			<p><b>Ж.4.2.</b> Правила внутрішнього трудового розпорядку.</p> <p><b>Ж.4.3.</b> Положення колективного договору підприємства</p>	<p><b>Ж.4.4.</b> Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт.</p>
	<p><b>Ж.5.</b> Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів</p>		<p><b>Ж.5.1</b> Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійного інструменту.</p> <p><b>Ж.5.2.</b> Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту.</p> <p><b>Ж.5.3.</b> Позиції плану ліквідації аварій.</p>	<p><b>Ж.1.1.</b> Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва.</p> <p><b>Ж.2.1.</b> Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту.</p> <p><b>Ж.4.1.</b> Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт.</p> <p><b>Ж.5.1.</b> Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій.</p> <p><b>Ж.5.2.</b> Проводити аналіз безпечного виконання робіт.</p>
	<p><b>Ж.6.</b> Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва,</p>		<p><b>Ж.1.1.</b> Політику та мету підприємства в галузі охорони праці.</p> <p><b>Ж.2.1.</b> Вимоги безпеки, що пред'являються до вальцювальника стана холодного прокату (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання</p>	<p><b>Ж.1.1.</b> Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва.</p> <p><b>Ж.4.1.</b> Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт.</p>

	використання засобів колективного та індивідуального захисту		робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця). <b>Ж.3.1.</b> Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту та готового продукту. <b>Ж.4.1.</b> Вимоги положень нарядної системи. <b>Ж.4.2.</b> Правила внутрішнього трудового розпорядку. <b>Ж.4.3.</b> Положення колективного договору підприємства. <b>Ж.5.3.</b> Позиції плану ліквідації аварій. <b>Ж.6.1.</b> Вимоги законодавчих актів та внутрішньо корпоративних положень з охорони праці.	
<b>З.</b> Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	<b>З.1.</b> Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	Аптечка (загального призначення) для вальцювальника стана гарячого прокату	<b>З.1.1.</b> Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії.	<b>З.1.1.</b> Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків.
	<b>З.1.</b> Здатність надавати першу домедичну		<b>З.1.1.</b> Правила та прийоми надання домедичної	<b>З.2.1.</b> Надавати першу домедичну допомогу

	<p>допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії</p>		<p>допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії.  <b>3.2.1.</b> Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги.  <b>3.2.2.</b> Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування.  <b>3.2.3.</b> Склад та застосування лікарських препаратів.</p>	<p>потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.).</p>
	<p><b>3.1.</b> Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги</p>		<p><b>3.3.1.</b> Правила транспортування потерпілих при нещасних випадках</p>	<p><b>3.3.1.</b> Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги.</p>
<p><b>I.</b> Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p>	<p><b>I.1.</b> Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів.</p>	<p><b>I.1.1.</b> Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища.  <b>I.1.2.</b> Цілі підприємства в галузі екології.  <b>I.1.3.</b> Основи ощадливого підприємства, систему 5С.  <b>I.1.4.</b> Положення системи менеджменту навколишнього середовища.  <b>I.1.5.</b> Вимоги законодавства в галузі</p>	<p><b>E.1.1.</b> Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах.</p>

			охорони навколишнього середовища. <b>I.1.6.</b> Закони України „Про відходи”, ”Про охорону земель”.	
	<b>I.2.</b> Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару		<b>I.2.1.</b> Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу. <b>I.2.2.</b> Інструкцію з поводження з відходами.	<b>I.2.1.</b> Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах.
	<b>I.3.</b> Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів		<b>I.3.1.</b> Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	<b>I.3.1.</b> Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів

## **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**