УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «\_\_» \_\_\_\_\_\_2015 г. №\_\_\_

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Специалист по производству горячекатаного проката**

|  |
| --- |
|  |
| Регистрационный номер |

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc427227200)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 3](#_Toc427227203)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 4](#_Toc427227204)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Осуществление мероприятий по зачистке поверхностных пороков заготовки» 4](#_Toc427227205)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Осуществление мероприятий по горячей прокатке металла» 9](#_Toc427227208)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Организация согласованной работы производственных подразделений по выпуску горячекатаного проката» 14](#_Toc427227211)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках 20](#_Toc427227214)

**I. Общие сведения**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Организация производства горячекатаного проката |  |  |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Получение горячекатаного проката  |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 1321 | Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности | 3122 | Мастера (бригадиры) в обрабатывающей промышленности |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 24.10.3 | Производство листового горячекатаного стального проката |
| 24.10.6 | Производство сортового горячекатаного проката и катанки |
| 24.10.7 | Производство незамкнутых стальных профилей горячей обработки, листового проката в пакетах и стального рельсового профиля для железных дорог и трамвайных путей |
| 24.10.9 | Производство прочего проката из черных металлов, не включенного в другие группировки |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-2)) | (наименование вида экономической деятельности) |

# II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| A | Осуществление мероприятий по зачистке поверхностных пороков заготовки  | 5 | Определение организационных и технических мер для выполнения производственных заданий по зачистке поверхностных пороков заготовки | A/01.5 | 5 |
| Организация работы персонала по зачистке поверхностных пороков заготовки | A/02.5 |
| B | Осуществление мероприятий по горячей прокатке металла | 6 | Определение организационных и технических мер для выполнения производственных заданий по горячей прокатке металла  | B/01.6 | 6 |
| Организация работы персонала по горячей прокатке металла | B/02.6 |
| C | Организация согласованной работы производственных подразделений по выпуску горячекатаного проката  | 6 | Определение организационных и технических мер для выполнения производственных заданий по выпуску горячекатаного проката | C/01.6 | 6 |
| Координация работы производственных подразделений по выпуску горячекатаного проката | C/02.6 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Осуществление мероприятий по зачистке поверхностных пороков заготовки  | Код | А | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Мастер Старший мастер |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звенаДополнительные профессиональные программы |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года работы на производстве по зачистке поверхностных пороков заготовки  |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет[[3]](#endnote-3)Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[[4]](#endnote-4) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3122 | Мастера (бригадиры) в обрабатывающей промышленности |
| ЕКС[[5]](#endnote-5) | - | Мастер участка |
| ОКПДТР[[6]](#endnote-6) | 23796 | Мастер |
| 24013 | Мастер цеха |
| 23998 | Мастер участка |
| ОКСО[[7]](#endnote-7) | 150101 | Металлургия черных металлов |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Определение организационных и технических мер для выполнения производственных заданий по зачистке поверхностных пороков заготовки | Код | А/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании по подготовке заготовки для горячей прокатки, неполадках в работе обслуживаемого оборудования по удалению пороков с поверхности металла и принятых мерах по их устранению |
| Проверка технического состояния зачистного оборудования |
| Анализ данных технической документации о состоянии основного и вспомогательного зачистного оборудования |
| Контроль состояния ограждений, блокировок, грузозахватных приспособлений зачистного оборудования |
| Определение мер по устранению нарушений правил эксплуатации и технического обслуживания зачистного оборудования и внеплановых простоев |
| Организация проведения технической диагностики зачистного оборудования |
| Анализ показателей процессов зачистки заготовки |
| Корректировка технологического процесса зачистки заготовки |
| Комплектация в соответствии со сменным заданием партий заготовок для запуска в работу на участке по удалению пороков с поверхности металла |
| Принятие решения о запуске в работу партий некондиционной заготовки |
| Определение мер по предупреждению брака и повышению качества зачистки заготовок |
| Определение мер по выполнению производственных заданий по объему производства продукции в заданной номенклатуре, рациональной загрузке оборудования, экономному расходованию сырья, материалов, топлива, энергии и снижению издержек производства участка по удалению пороков с поверхности металла |
| Контроль подготовки зачистного оборудования к ремонтам и приемки его после ремонта |
| Оценка исправности средств обеспечения охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности участка по удалению пороков с поверхности металла |
| Оформление первичных документов по учету рабочего времени, выработки, заработной платы, простоев участка по удалению пороков с поверхности металла |
| Ведение учетной и технологической документации на бумажных и (или) электронных носителях на участке по удалению пороков с поверхности металла |
| Необходимые умения | Организовывать выполнение участком в установленные сроки производственных заданий по объему производства продукции в заданной номенклатуре |
| Анализировать данные технической документации, характеризующие соблюдение технологических регламентов, правил эксплуатации и технического обслуживания зачистного оборудования |
| Определять меры по устранению нарушений правил эксплуатации и технического обслуживания зачистного оборудования и причин его внеплановых простоев |
| Организовывать проведение технической диагностики зачистного оборудования |
| Выявлять причины негативных изменений параметров и показателей процессов зачистки заготовки |
| Корректировать технологический процесс зачистки заготовки |
| Комплектовать партии заготовок в соответствии со сменным заданием для запуска в работу |
| Оценивать возможность использования некондиционной заготовки |
|  Определять меры по предупреждению брака и повышению качества продукции участка по удалению пороков с поверхности металла |
| Определять меры по повышению производительности труда, экономии металла, сменного оборудования и инструмента на участке по удалению пороков с поверхности металла  |
| Оценивать качество проведения ремонта оборудования на участке по удалению пороков с поверхности металла |
| Проверять исправность аппаратов, установок и средств обеспечения охраны труда, пожарной и экологической безопасности участка по удалению пороков с поверхности металла |
| Использовать специализированное программное обеспечение участка по удалению пороков с поверхности металла |
| Необходимые знания | Устройство, правила эксплуатации и технического обслуживания технологического оборудования участка по удалению пороков с поверхности металла |
| Требования технических условий к поступающему на обработку металлу  |
| Технологические инструкции и регламенты по приемке заготовки |
| Карта последовательности технологических операций зачистки заготовки |
| Правила смены, заточки и установки режущего инструмента, обдирных кругов |
| Правила установки и закрепления слябов, блюмов и заготовок на рабочий стол |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации зачистного оборудования |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке удаления пороков с поверхности металла |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке удаления пороков с поверхности металла |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке по удалению пороков с поверхности металла |
| Специализированное программное обеспечение участка удаления пороков с поверхности металла |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Организация работы персонала по зачистке поверхностных пороков заготовки | Код | A/02.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Постановка перед персоналом производственных заданий по подготовке зачистки поверхностных дефектов металла |
| Расстановка персонала участка удаления пороков с поверхности металла по рабочим местам в соответствии с производственной необходимостью |
| Организация работы персонала по приемке партий заготовок на зачистку |
| Обеспечение персонала необходимыми инструментами, материалами, средствами индивидуальной защиты на уровне нормативного запаса |
| Принятие решения о режимах зачистки партий заготовок |
| Контроль выполнения персоналом технологических инструкций и регламентов по зачистке поверхностных пороков металла |
| Контроль соблюдения персоналом правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования участка удаления пороков с поверхности металла |
| Организация работы персонала по ремонту технологического оборудования и приемке его после выполнения ремонтов |
| Организация работы персонала по сбору отходов по группам и видам |
| Организация работы по повышению квалификации персонала, обучения вторым и смежным профессиям |
| Разрешение конфликтных ситуаций в коллективе на участке удаления пороков с поверхности металла |
| Подготовка предложений по мотивации персонала участка удаления пороков с поверхности металла |
| Организация работы персонала по локализации и ликвидации последствий аварий на участке удаления пороков с поверхности металла |
| Контроль ведения учетной и технологической документации на бумажных и (или) электронных носителях персоналом участка удаления пороков с поверхности металла |
| Необходимые умения | Четко формулировать задачи и решения по выполнению персоналом производственных заданий |
| Определять причины отличия текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений |
| Анализировать учетную документацию, фиксирующую данные контроля и данные сертификатов о количестве и качестве принимаемых в работу партий заготовок |
| Выполнять наладку обслуживаемого оборудования |
| Пользоваться мерительным инструментом |
| Оценивать степень зачистки поверхностных пороков металла заготовки |
| Определять варианты дальнейшего использования поступившей некондиционной заготовки |
| Выявлять нарушения персоналом правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования на участке удаления пороков с поверхности металла |
| Подбирать режимы удаления пороков с поверхности металла в зависимости от марки стали и профиля заготовки |
| Определять первоочередные меры по локализации и ликвидации аварий на участке удаления пороков с поверхности металла |
| Обеспечивать оформление первичных документов по учету простоев, рабочего времени, выработки, заработной платы персонала |
| Предотвращать конфликтные ситуации в коллективе участка |
| Быть коммуникабельным, знать и учитывать интересы коллег и подчиненных |
| Контролировать правила ведения персоналом учетной документации участка удаления пороков с поверхности металла |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования участка удаления пороков с поверхности металла |
| Технологическая инструкция по зачистке поверхностных пороков металла |
| Виды поверхностных пороков металла |
| Режимы обдирки, обточки, фрезеровки, подачи газа к резаку в зависимости от марок стали и профиля заготовки |
| Принцип работы газовых резаков |
| Правила смены, заточки и установки режущего инструмента, обдирных кругов |
| Правила взвешивания, клеймения, маркировки зачищенного металла |
| Требования к качеству выпускаемой продукции |
| Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений |
| Перечень возможных неисправностей оборудования и действий по их устранению |
| Перечень блокировок оборудования участка удаления пороков с поверхности металла |
| Система оплаты труда персонала и формы материального стимулирования персонала участка удаления пороков с поверхности металла |
| Классификация отходов черных металлов |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений участка удаления пороков с поверхности металла  |
| Способы снижения потерь металла, расхода энергоносителей, сменного оборудования и вспомогательных материалов на участке удаления пороков с поверхности металла |
| Основы экономики, организации производства, труда и управления |
| Основы менеджмента, корпоративной этики и психологии |
| Способы повышения мотивации персонала |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке по удалению пороков с поверхности металла |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке удаления пороков с поверхности металла |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке удаления пороков с поверхности металла |
| Специализированное программное обеспечение участка удаления пороков с поверхности металла |
| Другие характеристики | - |

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Осуществление мероприятий по горячей прокатке металла | Код | B | Уровень квалификации | 6 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | МастерСтарший мастер |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование – программы подготовки специалистов среднего звенаДополнительные профессиональные программыилиВысшее образование – бакалавриат |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет работы по управлению процессом горячей прокатки при среднем профессиональном образовании Не менее одного года работы по управлению процессом горячей прокатки и листового проката при высшем образовании |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 3122 | Мастера (бригадиры) в обрабатывающей промышленности |
| ЕКС | - | Мастер участка |
| ОКПДТР | 23796 | Мастер |
| 23998 | Мастер участка |
| ОКСО | 150101 | Металлургия черных металлов |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Определение организационных и технических мер для выполнения производственных заданий по горячей прокатке металла | Код | B/01.6 | Уровень (подуровень) квалификации | 6 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании участка горячей прокатки, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Анализ данных технической документации о состоянии основного и вспомогательного оборудования стана горячей прокатки |
| Контроль состояния ограждений, блокировок, грузозахватных приспособлений стана горячей прокатки |
| Определение мер по устранению нарушений правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования и внеплановых простоев стана горячей прокатки |
| Организация проведения технической диагностики оборудования стана горячей прокатки |
| Анализ показателей работы стана горячей прокатки |
| Выявление причин негативных изменений параметров и показателей процессов нагрева и горячей прокатки |
| Корректировка технологического процесса нагрева и горячей прокатки  |
| Комплектация партий металла в соответствии со сменным заданием |
| Принятие решения о запуске в работу партий некондиционной заготовки под нагрев и горячую прокатку |
| Определение мер по предупреждению брака и повышению качества горячекатаного проката |
| Определение мер по выполнению производственных заданий по объему производства продукции в заданной номенклатуре, рациональной загрузке оборудования, экономному расходованию сырья, материалов, топлива, энергии и снижению издержек производства стана горячей прокатки |
| Оформление первичных документов по учету рабочего времени, выработки, заработной платы, простоев стана горячей прокатки |
| Организация работы персонала по подготовке оборудования нагрева и горячей прокатки к ремонтам и приемке его после ремонта |
| Оценка исправности средств обеспечения охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности стана горячей прокатки |
| Ведение учетной и технологической документации на бумажных и (или) электронных носителях на участке стана горячей прокатки |
| Необходимые умения | Анализировать данные технической документации, характеризующие соблюдение технологических регламентов, правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования стана горячей прокатки |
| Определять меры по устранению нарушений правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования стана горячей прокатки и причин его внеплановых простоев |
| Организовывать проведение технической диагностики оборудования стана горячей прокатки |
| Выявлять причины изменений параметров и показателей процессов нагрева заготовки и горячей прокатки |
| Корректировать технологические процессы нагрева заготовки и горячей прокатки |
| Комплектовать для запуска в работу партии заготовки в соответствии со сменным заданием на стане горячей прокатки |
| Оценивать возможность использования некондиционной заготовки |
| Принимать меры по предупреждению брака и повышению качества продукции горячекатаного проката |
| Определять меры по повышению производительности труда за счет рациональной загрузки оборудования и увеличения межремонтных периодов, по снижению издержек производства, экономии материалов, топлива и энергии стана горячей прокатки |
| Оценивать качество подготовки оборудования нагрева и горячей прокатки к ремонтам и приемки его после ремонта |
| Организовывать проведение технической диагностики оборудования нагрева и горячей прокатки |
| Проверять исправность аппаратов, установок и средств обеспечения охраны труда, пожарной и экологической безопасности участка горячей прокатки |
| Использовать специализированное программное обеспечение участка стана горячей прокатки |
| Необходимые знания | Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования участка стана горячей прокатки |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по нагреву и горячей прокатке металла |
| Виды поверхностных пороков металла, не подлежащих нагреву и горячей прокатке |
| Требования к качеству выпускаемой продукции |
| Марочный и размерный сортамент выпускаемой продукции |
| Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений на стане горячей прокатки |
| Перечень возможных неисправностей оборудования и действий по их устранению |
| Перечень блокировок, аварийной сигнализации оборудования стана горячей прокатки |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке стана горячей прокатки |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке стана горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности участка стана горячей прокатки |
| Специализированное программное обеспечение участка стана горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Организация работы персонала по горячей прокатке металла | Код | B/02.6 | Уровень (подуровень) квалификации | 6 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Постановка перед персоналом производственного задания по производству горячекатаного проката |
| Расстановка персонала по рабочим местам в соответствии с производственной необходимостью |
| Организация работы персонала по соблюдению регламентов посадки металла в нагревательную печь |
| Контроль соблюдения персоналом правил ведения процесса нагрева металла в нагревательных печах |
| Контроль соблюдения персоналом правил процесса томления металла при сниженном расходе газа и воздуха с выдержкой контрольной температуры в томильной зоне |
| Контроль соблюдения персоналом правил регулирования температуры в нагревательной печи |
| Контроль соблюдения персоналом настройки стана и привалковой арматуры согласно схемам прокатки |
| Контроль соблюдения персоналом ведения прокатки металла согласно утвержденным схемам |
| Организация работы персонала по соблюдению правил перевалки валков привалковой арматуры |
| Контроль соблюдения персоналом правил раскроя проката |
| Организация работы персонала по техническому обслуживанию и профилактическим ремонтам оборудования |
| Внедрение передовых методов труда на стане горячей прокатки |
| Организация работы персонала по приемке технологического оборудования и систем регулирования после выполнения текущих ремонтов |
| Организация работы по повышению квалификации персонала, обучения вторым и смежным профессиям |
| Подготовка предложений по поощрению и наказанию персонала |
| Разрешение конфликтных ситуаций в коллективе |
| Организация работы персонала по локализации и ликвидации последствий аварий на участке стана горячей прокатки |
| Внедрение передовых форм организации, методов и приемов труда |
| Организация работы по повышению квалификации и профессионального мастерства рабочих, обучению их вторым и смежным профессиям |
| Контроль ведения технологической документации на бумажных и (или) электронных носителях персоналом участка стана горячей прокатки |
| Необходимые умения | Четко формулировать задачи и решения по выполнению производственных заданий горячекатаного проката |
| Контролировать соблюдение персоналом правил посадки металла в нагревательную печь |
| Контролировать соблюдение персоналом оптимального режима нагрева металла путем регулирования расходов газа и воздуха в печи |
| Контролировать выбор персоналом рациональной схемы горячей прокатки |
| Определять визуально и по контрольно-измерительным приборам соблюдение заданных режимов горячей прокатки |
| Контролировать соблюдение персоналом качества реза прокатанного металла |
| Выявлять нарушения персоналом правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования на участке горячей прокатки |
| Оценивать качество проведения персоналом технической диагностики, текущих и капитальных ремонтов стана горячей прокатки |
| Определять первоочередные меры по локализации и ликвидации аварий на участке горячей прокатки |
| Оценивать соответствие состояния территории и оборудования и ведения процесса горячей прокатки требованиям охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Обеспечивать оформление первичных документов по учету простоев, рабочего времени, выработки, заработной платы персонала участка горячей прокатки |
| Предотвращать конфликтные ситуации в коллективе участка горячей прокатки |
| Контролировать правила ведения персоналом учетной документации участка горячей прокатки |
| Необходимые знания | Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности, принцип работы, правила эксплуатации и технического обслуживания оборудования, приборов и механизмов стана горячей прокатки |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке поверхностных дефектов заготовки, нагреву и горячей прокатке |
| Технологическая схема и способы регулирования процесса нагрева заготовки в нагревательных печах стана горячей прокатки |
| Технологическая схема и способы регулирования процесса горячей прокатки |
| Свойства стали и сплавов, прокатываемых на стане горячей прокатки |
| Последовательность действий при запуске, отключении, настройке, контроле режима работы стана горячей прокатки и вспомогательных механизмов |
| Режимы обжатий по пропускам и скорости прокатки в соответствии с технологической инструкцией |
| Назначение термообработки и ее влияние на степень пластической деформации, на структуру металла |
| Технические характеристики горячекатаного проката и требования заказчиков, стандартов и технических условий, предъявляемые к горячекатаному прокату |
| Классификация отходов черных металлов |
| Правила эксплуатации подъемных сооружений участка стана горячей прокатки |
| Значения предельно допустимых выбросов загрязняющих веществ в окружающую среду |
| Система оплаты труда персонала участка горячей прокатки |
| Основы экономики, организации производства, труда и управления |
| Основы психологии, этики |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке горячей прокатки |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке горячей прокатки |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке горячей прокатки |
| Специализированное программное обеспечение участка горячей прокатки |
| Другие характеристики | - |

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Организация согласованной работы производственных подразделений по выпуску горячекатаного проката  | Код | C | Уровень квалификации | 6 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Начальник смены |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Высшее образование – бакалавриат |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет работы мастером на производстве горячекатаного проката |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 летПрохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасностиПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 1321 | Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности |
| ЕКС | - | Начальник смены |
| ОКПДТР | 24945 | Начальник смены (в промышленности) |
| ОКСО | 150101 | Металлургия черных металлов |

**3.3.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Определение организационных и технических мер для выполнения производственных заданий по выпуску горячекатаного проката | Код | C/01.6 | Уровень (подуровень) квалификации | 6 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании, о параметрах и режимах технологических процессов производства горячекатаного проката, неполадках в работе оборудования и принятых мерах по их устранению |
| Оценка производственной ситуации в технологических отделениях цеха по производству горячекатаного проката |
| Контроль наличия сменного оборудования, вспомогательных материалов, приспособлений и инструментов в объеме нормативного запаса на производственных участках цеха по производству горячекатаного проката |
| Определение мер по обеспечению бесперебойной работы оборудования и для выполнения графика горячекатаного проката |
| Контроль состояния оборудования технологических отделений цеха по производству горячекатаного проката |
| Организация согласованной работы ремонтных и сервисных служб по предупреждению внеплановых простоев оборудования цеха по производству горячекатаного проката |
| Контроль текущих отклонений от заданных величин параметров и показателей процессов производства горячекатаного проката |
| Анализ изменений показателей процесса производства горячекатаного проката |
| Принятие решений о регламентируемых корректировках технологических процессов производства горячекатаного проката |
| Контроль качества горячекатаного проката на стадиях технологического процесса и готовой продукции |
| Анализ результатов механических, физико-химических испытаний передельной и готовой продукции |
| Определение мер по устранению причин отклонений фактического качества горячекатаного проката от заданных требований |
| Определение вариантов и возможности дальнейшего использования поступившего на переработку некондиционного металла |
| Информирование руководителей смежных цехов о качестве подката и горячекатаного проката |
| Контроль подготовки оборудования цеха по производству горячекатаного проката к ремонтам и приемки его после выполнения ремонтов |
| Контроль соблюдения установленного регламента технического обслуживания и графиков проведения технического обслуживания, планово-предупредительных ремонтов оборудования цеха по производству горячекатаного проката |
| Определение мер по соблюдению удельных норм и лимитов расхода металла, энергоносителей и материалов в цехе по производству горячекатаного проката |
| Обеспечение соответствия состояния территории и оборудования и ведения процесса производства горячекатаного проката требованиям охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Ведение учетной и технологической документации цеха по производству горячекатаного проката на бумажных и (или) электронных носителях |
| Необходимые умения | Планировать выполнение производственного задания по выпуску горячекатаного проката |
| Использовать информационные средства и технологии для анализа и проведения расчетов параметров и показателей цеха горячекатаного проката |
| Анализировать данные технической документации, электронной базы о состоянии, неисправностях, простоях основного и вспомогательного оборудования цеха по производству горячекатаного проката |
| Анализировать показатели работы технологических участков цеха по производству горячекатаного проката при выполнении производственных заданий |
| Выявлять нарушения правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования на участках цеха по производству горячекатаного проката и причины его внеплановых простоев |
| Выявлять ключевые параметры технологических процессов участков цеха по производству горячекатаного проката, влияющие на качество готовой продукции |
| Принимать решения о внесении регламентируемых корректировок в технологические процессы участков цеха по производству горячекатаного проката |
| Определять приоритеты в организации согласованной и ритмичной работы участков цеха горячекатаного проката |
| Определять варианты и возможности дальнейшего использования поступившего на переработку некондиционного металла |
| Выявлять визуально отклонения по геометрическим размерам заготовки и горячекатаного проката на переделе и готовой продукции |
| Оценивать соответствие состояния территории и оборудования участков цеха по производству горячекатаного проката требованиям охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Анализировать результаты производственно-хозяйственной деятельности производства горячекатаного проката |
| Использовать специализированное программное обеспечение для расчетов, анализа и ведения документации производства горячекатаного проката |
| Необходимые знания | Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности, принцип работы, правила эксплуатации и технического обслуживания оборудования, приборов и механизмов цеха по производству горячекатаного проката |
| Производственно-технические, технологические инструкции по зачистке поверхностных дефектов заготовки, нагреву и горячей прокатке металла  |
| Теория и технология зачистки поверхностных дефектов заготовки и горячей прокатки металла |
| Требования технических условий к заготовке, поступающей на переработку |
| Перечень возможных неисправностей оборудования цеха по производству горячекатаного проката и действий по их устранению |
| Производственные программы и сменные производственные задания по выпуску горячекатаного проката |
| Требования заказчиков, стандартов и технических условий к качеству горячекатаного проката |
| Марочный состав горячекатаного проката |
| Теоретические основы термической обработки и пластической деформации металла |
| Предельно допустимые значения показателей механических, физико-химических испытаний горячекатаного проката |
| Факторы, определяющие выход годного горячекатаного проката |
| Графики проведения планово-предупредительных ремонтов основного технологического оборудования цеха по производству горячекатаного проката |
| Методика расчетов потребности в сменном оборудовании, вспомогательных материалах, приспособлениях и инструменте |
| Нормативы запасов сменного оборудования, вспомогательных материалов, приспособлений и инструментов на производственных участках цеха по производству горячекатаного проката |
| Установленные удельные нормы и лимиты расходов энергоносителей, сменного оборудования и вспомогательных материалов цеха по производству горячекатаного проката |
| Методика анализа затрат на производство горячекатаного проката |
| Способы снижения расходов металла, энергоносителей, сменного оборудования и вспомогательных материалов на производство горячекатаного проката |
| Основы менеджмента и корпоративной этики |
| Способы повышения мотивации к труду персонала |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков в цехе по производству горячекатаного проката |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в цехе горячекатаного проката |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в цехе горячекатаного проката |
| Специализированное программное обеспечение на участках цеха горячего проката |
| Другие характеристики | - |

**3.3.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Координация работы производственных подразделений по выпуску горячекатаного проката | Код | C/02.7 | Уровень (подуровень) квалификации | 7 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Распределение сменных производственных заданий технологическим участкам цеха по производству горячекатаного проката при проведении сменно-встречных собраний  |
| Информирование персонала о ходе выполнения производственных заданий по объемам производства и качеству горячекатаного проката, нарушениях технологических процессов и неполадках в работе оборудования технологических участков цеха по производству горячекатаного проката и принятых мерах по их устранению |
| Постановка перед персоналом оперативных задач по обеспечению выполнения производственных заданий по зачистке поверхностных дефектов заготовки и горячекатаному прокату |
| Контроль расстановки персонала по рабочим местам на участках цеха по производству горячекатаного проката |
| Организация согласованной работы персонала смежных участков цеха по соблюдению заданных (оптимальных) технологических режимов производства горячекатаного проката |
| Контроль соблюдения персоналом цеха производственно-технических и технологических инструкций при ведении процессов зачистки поверхностных дефектов заготовки, нагрева и горячей прокатки |
| Организация согласованной работы смежных цехов по соблюдению графика поставки цеху по производству горячекатаного проката заготовки, сменного оборудования, вспомогательных материалов, отгрузки готовой продукции и оказания ремонтных и транспортных услуг |
| Контроль организации работы персонала цеха по производству горячекатаного проката по приемке, выгрузке и складированию заготовки, сменного оборудования и вспомогательных материалов и отгрузке готовой продукции |
| Контроль соблюдения персоналом цеха по производству горячекатаного проката требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Контроль ведения и хранения персоналом технической документации и электронной базы данных участков цеха по производству горячекатаного проката |
| Необходимые умения | Разъяснять цели и задачи персонала при выполнении производственных заданий по производству горячекатаного проката |
| Анализировать показатели работы технологических участков цеха по производству горячекатаного проката |
| Определять приоритеты в организации согласованной и ритмичной работы участков цеха по производству горячекатаного проката |
| Координировать ход технологических процессов производства горячекатаного проката |
| Выявлять отклонения текущих параметров и показателей режимов технологических процессов производства горячекатаного проката от установленного регламента |
| Выявлять причины нарушений персоналом технологии производства горячекатаного проката |
| Оценивать качество подготовки и проведения персоналом цеха по производству горячекатаного проката технической диагностики, текущих и капитальных ремонтов оборудования |
| Оценивать соответствие состояния территории и оборудования и ведения процессов производства горячекатаного проката требованиям охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности |
| Контролировать правильность ведения и хранения электронной базы данных, технической документации, характеризующих работу технологических подразделений цеха по производству горячекатаного проката |
| Необходимые знания | Устройство, состав, назначение, конструктивные особенности, принцип работы, правила эксплуатации и технического обслуживания оборудования, приборов и механизмов цеха по производству горячекатаного проката |
| Производственно-техническая, технологическая инструкции по зачистке поверхностных дефектов заготовки, нагреву и горячей прокатке |
| Теория и технология механической обработки, термической обработки и горячей прокатки металла |
| Требования к качеству выпускаемого горячекатаного проката стандартов, технических условий и заказчиков |
| Производственные программы и задания по выпуску горячекатаного проката |
| Метрологическое обеспечение производства горячекатаного проката |
| Перечень возможных неисправностей оборудования цеха по производству горячекатаного проката и способы их устранения |
| Графики проведения планово-предупредительных ремонтов основного технологического оборудования цеха по производству горячекатаного проката |
| Факторы, определяющие выход годного горячекатаного проката |
| Способы снижения расхода металла, энергоносителей, сменного оборудования и вспомогательных материалов на производство горячекатаного проката |
| Система оплаты труда персонала цеха по производству горячекатаного проката |
| Основы экономики, организации производства, труда и управления |
| Основы менеджмента, корпоративной этики и психологии |
| Способы мотивации персонала |
| Требования бирочной системы и нарядов-допусков в цехе по производству горячекатаного проката |
| План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в цехе по производству горячекатаного проката |
| Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в цехе по производству горячекатаного проката |
| Специализированное программное обеспечение цеха по производству горячекатаного проката |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

**4.1. Ответственная организация-разработчик**

|  |
| --- |
| Российский союз промышленников и предпринимателей, город Москва |
| Исполнительный вице-президент | Кузьмин Дмитрий Владимирович  |

**4.2. Наименования организаций-разработчиков**

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | АО «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская область |
| 2 | ОАО «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат», город Нижний Тагил, Свердловская область |
| 3 | ОАО «Металлургический завод «Электросталь», город Электросталь, Московская область |
| 4 | ОАО «Металлургический завод имени А.К.Серова», город Серов, Свердловская область |
| 5 | ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат», город Липецк |
| 6 | ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва |
| 7 | ООО «Корпорация Чермет», город Москва  |
| 8 | ПАО «Северсталь», город Череповец, Вологодская область |
| 9 | ПАО «Челябинский металлургический комбинат», город Челябинск |
| 10 | ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
3. Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2004, № 35, ст. 3607; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2011, № 49, ст. 7031; 2013, № 48, ст. 6165, № 52, ст. 6986). [↑](#endnote-ref-3)
4. Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848). [↑](#endnote-ref-4)
5. Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и других служащих. [↑](#endnote-ref-5)
6. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-6)
7. Общероссийский классификатор специальностей по образованию. [↑](#endnote-ref-7)