МІНІСТЕРСТВО РОЗВИТКУ ЕКОНОМІКИ, ТОРГІВЛІ ТА СІЛЬСЬКОГО ГОСПОДАРСТВА УКРАЇНИ
(Мінекономіки)

НАКАЗ

25.08.2020 № 1615

Київ

Про затвердження професійного стандарту „Вальцювальник стана гарячого прокату"

Відповідно до пунктів 27, 28, 30 Порядку розроблення та затвердження професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31 травня 2017 року № 373 (зі змінами),

НАКАЗУЮ:

1. Затвердити професійний стандарт „Вальцювальник стана гарячого прокату", що додається.

2. Директорату розвитку ринку праці та зайнятості забезпечити протягом п'яти робочих днів унесення професійного стандарту, затвердженого цим наказом, до Реєстру професійних стандартів.

3. Директорату розвитку ринку праці та зайнятості спільно з департаментом цифрового розвитку та електронних сервісів забезпечити оприлюднення інформації про професійний стандарт, затверджений цим наказом, на офіційному вебсайті Мінекономіки в мережі інтернет.

Міністр **Ігор ПЕТРАШКО**

ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД
Сертифікат 58E2D9E7F900307804000007CF72E0074EE8200
Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович
Дійсний з 30.03.2020 0:00:00 по 30.03.2022 0:00:00

Мінекономіки
1615-20 від 25.08.2020 10:41:2

ЗАТВЕРДЖЕНО
Наказ Міністерства розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України
25.08.2020 № 1615

Професійний стандарт „Вальцювальник стана гарячого прокату”

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Ведення технологічного процесу прокатки гарячого 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 професії”)

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 гарячого прокату 8122

ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД
Сертифікат 58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE8200
Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович
Дійсний з 30.03.2020 0:00:00 по 30.03.2022 0:00:00
Мінекономіки
1615-20 від 25.08.2020 10:41

1.5. Професійна кваліфікація

Вальцювальник стана гарячого прокату

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 гарячого прокату, машиністу крана металургійного виробництва.

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 за результатами атестації робочого місця за умовами праці.

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 гарячого прокату".

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Вальцювальник стана гарячого 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 гарячого прокату" з додатками до диплома кваліфікованого робітника або свідоцтва про присвоєння (підвищення) кваліфікації „Вальцювальник стана гарячого прокату", 3 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)

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Вальцювальник стана гарячого прокату" – наявність повної або базової загально-середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка з інших професій з присвоєнням робітничої кваліфікації за професією „Вальцювальник стана гарячого прокату".

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Наказ Держгіртехнагляду СРСР 12.04.1988 р. „Правила безпеки при виробництві та споживанні продуктів розділення повітря".

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

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

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

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

4. Загальні компетентності

Володіння професійною лексикою.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці.

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

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Профілактичний огляд, ремонт клітей та іншого устаткування	Здатність перевіряти правильність установки проводок щодо лінії прокатки	А1
		Здатність перевіряти технічний стан домкратів	А2
		Здатність перевіряти наявність болтів на фланці осьового зміщення валків	А3
		Здатність перевіряти наявність запобіжних кожухів на стренгах подушок валків	А4
Б	Щозмінний огляд і технічне обслуговування устаткування, що експлуатується	Здатність виконувати щозмінний огляд стану кріплень, болтових з'єднань, гідравлічних з'єднань і кріплення устаткування стан	Б1
		Здатність виконувати обтягування вузлів і механізмів відповідно до карти технічного обслуговування і ремонту обладнання	Б2
В	Передпускова підготовка стана до роботи	Здатність проводити огляд устаткування стану	В1
		Здатність виконувати дрібні ремонтні та налагоджувальні роботи під час технологічних зупинок стану	В2
		Здатність брати участь в прийомі	В3

		стана після ремонту	
Г	Налаштування стана та установка вхідної арматури / сляба	Здатність проводити огляд всього устаткування дільниці	Г1
		Здатність приймати участь в перевалці валків, клітей	Г2
Д	Контроль температури металу, якості заготовок перед прокаткою	Здатність регулювати температуру металу	Д1
		Здатність управляти механізмом натискного пристрою	Д2
Е	Подання розкатів у валки	Здатність регулювати вхід розкатів в валки і управляти виходом розкатів з валків	Е1
		Здатність проводити регулювання клітей в процесі прокатки	Е2
Ж	Перевалка клітей (валків) і заміна технологічного оснащення	Здатність виконувати підготовку і перевалку валків	Ж1
		Здатність керувати механізмом натискного пристрою	Ж2
З	Ведення технологічного процесу гарячої прокатки металу різних марок сталі, профілів і перерізів	Здатність вести технологічний процес прокатки гарячого металу в кліті	З1
		Здатність регулювати на клітях положення валків і темп прокатки	З2
		Здатність керувати механізмом натискного пристрою	З3
И	Виконання ремонтних і профілактичних робіт устаткування, що експлуатується	Здатність проводити огляд устаткування стану	И1
		Здатність проводити очищення обладнання від забруднення	И2
		Здатність проводити дрібні ремонтні та налагоджувальні роботи під час технологічних зупинок стану	И3
		Здатність брати участь в прийомі стана після ремонту	И4
І	Очисні роботи всіх механізмів і майданчиків обслуговування устаткування, що експлуатується під час планово-попереджувальних ремонтів і технологічних простоїв	Здатність виконувати очищення устаткування	І1
К	Налаштування стана, установка вихідної арматури / розкату, контроль їх виходу з валків	Здатність вести роботи з налаштування стана	К1
		Здатність подавати розкати в валки і стежити за їх виходом з валків	К2

Л	Управління станами та іншим устаткуванням	Здатність вести технологічний процес прокатки гарячого металу	Л1
		Здатність управляти механізмом натискного пристрою	Л2
М	Заміна проводок під час технологічних зупинок стана. Участь у прийомі стана після ремонту	Здатність перевірити правильність установки проводок щодо лінії прокатки	М1
		Здатність брати участь в прийомі стана після ремонту	М2
Н	Регулювання на клітях і станах, що обслуговуються, положення валків і темпу прокатки залежно від марок сталі і розмірів прокату	Здатність регулювати на клітях положення валків і темп прокатки	Н1
		Здатність відбирати проби	Н2
		Здатність керувати механізмом натискного пристрою	Н3
О	Контроль стану валків і калібрів, шийок валків	Здатність виконувати щозмінний огляд стану кріплень, болтових з'єднань, гідравлічних з'єднань і кріплення устаткування стану	О1
		Здатність виконувати налаштування вузлів і механізмів відповідно до карти технічного обслуговування і ремонту	О2
П	Попередження виникнення неполадок у роботі устаткування, що обслуговується	Здатність виконувати щозмінний огляд устаткування	П1
Р	Контроль налаштування стана і якості отриманого профілю відповідно до вимог нормативної документації	Здатність виконувати налаштування стана згідно з нормативною документацією	Р1
С	Забезпечення налаштування стана. Контроль вимірів геометричних розмірів розкатів	Здатність виконувати налаштування стана	С1
Т	Контроль допуску до прокатки недостатньо й нерівномірно	Здатність регулювати вхід розкатів в валки і управляти виходом розкатів з валків	Т1
		Здатність проводити регулювання	Т2

	нагрітого металу, розкатів з дефектами, складених удвічі із сторонніми предметами і т. п.	клітей в процесі прокатки	
У	Контроль робіт з переходу на інший калібр (профілерозмір)	Здатність приймати участь в перевалці валків, клітей	У1
		Здатність управляти механізмом натискного пристрою	У2
Ф	Відправка вивалених валків до вальцеремонтної майстерні та приймання на ділянку стана запасного комплекту валків	Здатність відправляти вивалені валки до вальцеремонтної майстерні	Ф1
		Здатність проводити регулювання клітей в процесі прокатки	Ф2
Х	Дотримання норм і 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	Х1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	Х2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Х3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Х4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Х5
		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	Х6
Ц	Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	Ц1
		Здатність надавати першу домедичну	Ц2

		допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	Ц3
Ч	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	Ч1
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно за видами в тару	Ч2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	Ч3

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	**Професійні компетентності**	**Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)**	**Знання**	**Уміння та навички**
А. Профілактичний огляд, ремонт клітей та іншого устаткування	А1 А2 А3 А4	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої.	**А.З.1.** Необхідну нормативно-технічну документацію. **А.З.2.** Схеми розташування обладнання. **А.З.3.** Роботу системи змащення устаткування.	**А.У.1.** Робити дрібні ремонтні операції. **А.У.2.** Контролювати протік води в системі охолодження.
Б. Щозмінний огляд і технічне обслуговування устаткування, що експлуатується	Б1 Б2	Прокатний стан; прокатні кліті; вимірювальна апаратура.	**Б.З.1.** Технічні вимоги до стану доточувань, робочих калібрів, привалкової арматури, напрямних, роликів, допустимої величини зносу підшипників, шпинделів, величини нормованих проміжків, цілісність приводних муфт. **Б.З.2.** Пристрої, принципи роботи, правила технічної експлуатації і	**Б.У.1.** Виконувати технічне обслуговування і дрібний ремонт устаткування. **Б.У.2.** Виконувати обтягування різьбових з'єднань, стежити за станом металоконструкцій устаткування. **Б.У.3.** Контролювати стан доточувань,

			конструктивні особливості агрегатів. **Б.З.3**. Карту технічного обслуговування і ремонту устаткування.	робочих калібрів, привалкової арматури, напрямних, роликів, знос текстолітових підшипників, трефових шпинделів, проміжки крайніх буртів валка, контролювати цілісність приводних муфт. **Б.У.4.** Контролювати роботу системи змащення устаткування, контролювати рівень рідин. **Б.У.5.** Контролювати технологічний стан устаткування. **Б.У.6.** Виконувати технічне обслуговування основних механізмів прокатного стана.
В. Передпускова підготовка стана до роботи	В1 В2 В3	Прокатний стан; прокатне обладнання; раскатні поля; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**В.З.1.** Вимоги, що пред'являються до ручного і ударного інструменту. **В.З.2.** Наявність і місцезнаходження запасних змінних технологічних деталей, інструментів і пристосувань. **В.З.3.** Пристрій, принципи роботи, правила технічної експлуатації і	**В.У.1.** Перевіряти: клинове кріплення голови стана. **В.У.2.** Перевіряти правильність установки проводок відносно лінії прокатки. **В.У.3.** Визначити технічний стан

			конструктивні особливості механізмів прокатного стана.	домкратів. **В.У.4.** Перевірити наявність болтів на фланцях. **В.У.5.** Перевірити осьове зміщення валків, стан запобіжних кожухів на стренгах подушок валків.
Г. Налаштування стана та установка вхідної арматури / сляба	Г1 Г2	Прокатний стан; прокатні кліті; допоміжне обладнання; вимірювальна апаратура.	**Г.З.1.** Виробничо-технологічні інструкції з налаштування стана і привалкової арматури. **Г.З.2.** Порядок випробування механізмів і устаткування стана. **Г.З.3.** Принципи налаштування стана і його регулювання.	**Г.У.1.** Визначати стан і виконувати заміну (установку) доточувань і проводок, робочих калібрів, привалкової арматури, напрямних, роликів. **Г.У.2.** Виконувати налаштування стана та його регулювання.
Д. Контроль температури металу, якості заготовок перед прокаткою	Д1 Д2	Прокатний стан; прокатні кліті; розкати; вимірювальна апаратура і інструменти.	**Д.З.1.** Виробничо-технологічні інструкції з температури прокатки металу. **Д.З.2.** Основи теорії прокатки, калібрування і деформації металу.	**Д.У.1.** Контролювати температуру металу перед поданням на агрегат. **Д.У.2.** Контролювати температуру металу після прокатки. **Д.У.3.** Дотримуватися періодичності вимірів для підтримки стабільності процесу прокатки. **Д.У.4.** Виконувати

				відбір проб відповідно до вимог нормативно-технічної документації.
Е. Подання розкатів у валки	Е1 Е2	Прокатний стан; прокатні кліті; прокатні валки; вимірювальна апаратура і інструменти.	**Е.З.1.** Сортамент, марки сталі. **Е.З.2.** Схеми прокатки і профілізації. **Е.З.3.** Схеми кантування розкату. **Е.З.4.** Норми витрати металу, валків, привалкової арматури, роликів, дорнів та іншого інструменту. **Е.З.5.** Схеми калібрування і розташування калібрів на валках.	**Е.У.1.** Задавати розкати у валки і забезпечувати їх вихід з валків. **Е.У.2.** Контролювати подання мастила і охолоджувальної рідини візуально та по приладах.
Ж. Перевалка клітей (валків) і заміна технологічного оснащення	Ж1 Ж2	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**Ж.З.1.** Способи застосування шаблонів для визначення зносу устаткування, валків і / або їх калібрів. **Ж.З.2.** Технологію складання і перевалки валків робочих клітей. **Ж.З.3.** Перелік несправностей валків і їх вузлів. **Ж.З.4.** Порядок перевалки валків прокатного стана і особливості налаштування клітей. **Ж.З.5.** Як визначати знос текстолітових підшипників, трефових шпинделів, проміжки крайніх буртів валка, цілісність приводних муфт.	**Ж.У.1.** Контролювати стан валків і калібрів, шийок валків. **Ж.У.2.** Здійснювати виміри зносу валків за допомогою шаблону. **Ж.У.3.** Виконувати роботи з підготовки і перевалки валків (клітей). **Ж.У.4.** Здійснювати підготовку до завалки, перевалки, вивалки клітей, касет, привалкової арматури, роликів. **Ж.У.5.** Виконувати

				заміну текстолітових підшипників, трефових шпинделів, валків, приводних муфт і іншого технологічного оснащення.
З. Ведення технологічного процесу гарячої прокатки металу різних марок сталі, профілів і перерізів	З1 З2 З3	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**З.З.1.** Металів різних марок сталі та різних профілів. **З.З.2.** Причини виходу з ладу валків і привалкової арматури. **З.З.3.** Правила відбору проб. **З.З.4.** Причини утворення дефектів прокатки і методи їх усунення. **З.З.5.** Порядок переходу з калібру на калібр. **З.З.5.** Правила проведення вимірів в процесі прокатки. **З.З.6.** Види дефектів і причини їх утворення.	**З.У.1.** Виконувати виміри геометричних розмірів заготовки перед прокаткою. **З.У.2.** Брати участь в технологічному процесі гарячої прокатки металу різних марок сталі, профілів і перерізів на робочих клітях стана. **З.У.3.** Виконувати підтяжку, натягнення між клітями. **З.У.4.** Брати участь у відборі проб. **З.У.5.** Регулювати температурний режим охолодження валків. **З.У.6.** Здійснювати перехід з калібру на калібр. **З.У.7.** Коригувати налаштування стана в процесі прокатки.
И.	И1	Прокатний	**А.З.1.**Необхідну	**И.У.1.**

Виконання ремонтних і профілактичних робіт устаткування, що експлуатується	И2 И3 И4	стан; прокатне обладнання; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	нормативно-технічну документацію. **И.З.1.** Порядок технічного обслуговування основних механізмів прокатного стана. **И.З.2.** Регламент технічного огляду устаткування. **И.З.3.** Карти технологічного обслуговування устаткування.	Виконувати технічне і профілактичне обслуговування основних механізмів прокатного стана. **И.У.2.** Контролювати стан колекторів і сопел гідрозбивів, колекторів охолодження валків. **И.У.3.** Визначати стан устаткування стана і прокатних клітей. **И.У.4.** Приймати устаткування стана з ремонту.
І. Очисні роботи всіх механізмів і майданчиків обслуговування устаткування, що експлуатується під час планово-попереджувальних ремонтів і технологічних простоїв	І1	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**І.З.1.** Порядок проведення очисних робіт.	**І.У.1.** Виконувати очищення устаткування від технологічного пилу і окалини. **І.У.2.** Виконувати прибирання недокатів зі стана.
К. Налаштування стана, установка вихідної арматури / розкату, контроль їх виходу з валків	К1 К2	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**К.З.1.** Порядок проведення робіт з заміни проводок стана, перелік робіт в період ремонту. **К.З.2.** Обов'язки і порядок взаємодії технологічного персоналу в процесі налаштування стана, установки вихідної арматури. **К.З.3.** Обов'язки і	**К.У.1.** Забезпечити проведення робіт з заміни вхідної і вихідної арматури стана і проведення робіт в період налаштування стана. **К.У.2.** Забезпечити

			порядок взаємодії технологічного персоналу в процесі прокатки. **К.З.4.** Керівництво з системи менеджменту якості в прокатному виробництві.	виконання вимог системи менеджменту якості в процесі прокатки.
Л. Управління станами та іншим устаткуванням	Л1 Л2	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**Л.З.1.** Основи управління технологічним персоналом в процесі прокатки. **Л.З.2.** Технологічний процес прокатки гарячого металу різних марок сталі на різних типах прокатних станів.	**Л.У.1.** Управляти технологічним процесом прокатки гарячого металу різних марок сталі на різних типах прокатних станів. **Л.У.2.** Здійснювати взаємодію з технологічним персоналом та працівниками суміжних професій при виконанні робіт у процесі прокатки.
М. Заміна проводок під час технологічних зупинок стана. Участь у прийомі стана після ремонту	М1 М2	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**М.З.1.** Процес організації робіт на стані зі зміни привалкової арматури.	**М.У.1.** Виявляти недоліки при прийомі стана після проведення ремонту та усувати їх відповідно нормативній документації. **М.У.2.** Організувати роботу на стані зі зміни привалкової арматури, підшипників.
Н. Регулювання на клітях і станах, що	Н1 Н2 Н3	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні й вантажо-	**Н.З.1.** Класифікацію, причини утворення дефектів прокатного та іншого	**Н.У.1.** Визначати причини виникнення

обслуговуються, положення валків і темпу прокатки залежно від марок сталі і розмірів прокату		захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	(сталеплавильного) походження методи їх запобігання і усунення. **Н.З.2.** Температурний режим відповідно до перерізу розкату до початку прокатки і в процесі деформації металу. **Н.З.3.** Вимоги до геометричних розмірів отримуваного профілю: необхідні корегуючи дії на стані в процесі прокатки у разі виявлення невідповідностей (з геометрії, площинності та ін.).	дефектів і застосовувати корегуючи дії для їх усунення. **Н.У.2.** Виконувати контрольний відбір проб відповідно до вимог нормативно-технічної документації, на їх основі виконувати корегуючи дії для усунення невідповідностей. **Н.У.3.** Не допускати появи відсорто-вування в процесі прокатки.
О. Контроль стану валків і калібрів, шийок валків	О1 О2	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**О.З.1.** Усі можливі дефекти (ушкодження) прокатних валків, допустиму міру зносу та їх стан в процесі прокатки. **О.З.2.** Порядок робіт у бригаді з виконання налаштування устаткування стана, його регулювання і контролю.	**О.У.1.** Своєчасно виявляти можливі технічні відхилення стану валків і не допускати їх виходу з ладу. **О.У.2.** Організувати роботу у бригаді з виконання налаштування устаткування стана, його регулювання і контролю.
П. Попередження виникнення неполадок у роботі устаткування, що обслуговується	П1	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**П.З.1.** Регламент технологічного обслуговування устаткування стана, порядок проведення робіт ремонтним персоналом. **П.З.2.** Можливі причини виходу з	**П.У.1.** Взаємодіяти з ремонтним персоналом відповідно до регламенту технічного обслуговування і контролювати

			ладу устаткування.	стан устаткування стана і прокатних клітей. **П.У.2.** Забезпечити працездатність устаткування в міжремонтний період.
Р. Контроль налаштування стана і якості отриманого профілю відповідно до вимог нормативної документації	Р1	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**Р.З.1.** Порядок проведення робіт бригадою з виконання налаштування устаткування стана і його регулювання, для отримання заданих параметрів розкатів.	**Р.У.1.** Організувати роботу бригади з налаштування устаткування стана і його регулювання, до отримання заданих параметрів розкатів. **Р.У.2.** Контролювати якість отримуваного розкату на усіх етапах прокатки.
С. Забезпечення налаштування стана. Контроль вимірів геометричних розмірів розкатів	С1	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**С.З.1.** Порядок організації робіт з налаштування стана. **С.З.2.** Методику і порядок відбору проб. **С.З.3.** Порядок взаємодії у бригаді при невідповідності геометричних параметрів розкатів.	**С.У.1.** Контролювати геометричні розміри розкату. **С.У.2.** Організувати роботу з налаштування стана у бригаді.
Т. Контроль допуску до прокатки недостатньо й нерівномірно нагрітого металу, розкатів з дефектами, складених удвічі із сторонніми предметами і	Т1 Т2	Прокатний стан прокатні кліті; чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**Т.З.1.** Вимоги стандартів, що пред'являються до розкатів для подання їх на прокатний стан. **Т.З.2.** Порядок організації робіт між ділянкою нагрівальних пристроїв і станом гарячої прокатки.	**Т.У.1.** Організувати взаємодію у бригаді щодо недопущення прокатки заготовок (розкатів) з відхиленнями від вимог стандарту. **Т.У.2.**

т.п.				Контролювати заготовку, що задається в прокат.
У. Контроль робіт з переходу на інший калібр (профілерозмір)	У1 У2	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні та вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**У.З.1.** Організацію робіт у бригаді з переходу з калібру на калібр та перевалки на інший профіль.	**У.У.1.** Контролювати проведення робіт бригадою з переходу на інший калібр і перевалки на інший профіль.
Ф. Відправка вивалених валків до вальцеремонтної майстерні та приймання на ділянку стана запасного комплекту валків	Ф1 Ф2	Прокатний стан; прокатні кліті; чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; вимірювальна апаратура.	**Ф.З.1.** Нормативно-технічні вимоги, що пред'являються до валків. **Ф.З.2.** Порядок відправки вивалених валків до вальцеремонтної майстерні та приймання на ділянку стана запасного комплекту.	**Ф.У.1.** Організувати відправку вивалених валків до вальце-ремонтної майстерні та приймання на ділянку стана запасного комплекту валків. **Ф.У.2.** Контролювати готовність кліті до прокатки на інший профіль або при переході з калібру на калібр.
Х. Дотримання норм і правил охорони праці та промислової безпеки	Х1 Х2 Х3 Х4 Х5 Х6	Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння.	**Х.З.1.** Політики та мети підприємства в галузі охорони праці. **Х.З.2.** Вимоги безпеки, що пред'являються до вальцювальника стана гарячого прокату (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі	**Х.У.1.** Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва. **Х.У.2.** Використо-вувати засоби колективного та індивідуаль-

			промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця). **Х.З.3.** Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту. **Х.З.4.** Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів. **Х.З.5.** Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту **Х.З.6.** Позиції плану ліквідації аварій. **Х.З.7.** Вимоги законодавчих актів та внутрішніх корпоративних положень з охорони праці. **Х.З.8.** Вимоги положень нарядної системи. **Х.З.9.** Правила внутрішнього трудового розпорядку. **Х.З.10**. Положення колективного договору підприємства.	ного захисту. **Х.У.3.** Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій. **Х.У.4.** Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт. **Х.У.5.** Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку. **Х.У.6.** Виконувати положення Колективного договору підприємства. **Х.У.7.** Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт. **Х.У.8.** Проводити аналіз безпечного виконання робіт.
Ц. Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Ц1 Ц2 Ц3	Аптечка (загального призначення) для вальцювальника стана гарячого прокату.	**Ц.З.1.** Правила та прийоми надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого	**Ц.У.1.** Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю

			захворювання, у випадку аварії. **Ц.З.2.** Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги. **Ц.З.3.** Порядок виклику Швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування. **Ц.З.4.** Правила транспортування потерпілих від нещасних випадків. **Ц.З.5.** Склад та застосування лікарських препаратів.	потерпілих від нещасних випадків. **Ц.У.2.** Надавати першу домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.). **Ц.У.3.** Транспорту-вати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги.
Ч. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Ч1 Ч2 Ч3	Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафто-продуктів; тара для відходів.	**Ч.З.1.** Політики підприємства в галузі охорони навколишнього середовища. **Ч.З.2.** Цілі підприємства в галузі екології. **Ч.З.3.** Основи ощадливого підприємства, систему 5С. **Ч.З.4.** Положення Системи менеджменту навколишнього середовища. **Ч.З.5.** Вимог законодавства в галузі охорони навколишнього середовища. **Ч.З.6.** Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу. **Ч.З.7.** Інструкції з поводження з відходами.	**Ч.У.1.** Проводити збір відходів виробництва роздільно за видами. **Ч.У.2.** Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів.

			Ч.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів. **Ч.3.9.** Закон України „Про відходи", „Про охорону земель".	

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

25 серпня 2020 року.

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

26 серпня 2020 року.

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту

Серпень 2025 року.