

Професійний стандарт
ВАЛЬЦЮВАЛЬНИК СТАНА ГАРЯЧОГО ПРОКАТУ

ЗАТВЕРДЖЕНО

Розробником Галузева рада з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Всеукраїнського об'єднання обласних організацій роботодавців підприємств металургійного комплексу «Федерація металургів України», протокол від _____ №

(найменування розробника, рішення (може оформлюватися протоколом), наказ, розпорядження, яким затверджено професійний стандарт)

Професійний стандарт розроблено та затверджено згідно з вимогами статті 4² Кодексу законів про працю України, на підставі висновку суб'єкта перевірки (СПО роботодавців) від _____ про дотримання під час підготовки проекту професійного стандарту вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373

I. Назва професійного стандарту

Вальцювальник стана гарячого прокату.

II. Загальні відомості про професійний стандарт

1. Мета діяльності за професією

Ведення технологічного процесу прокатки гарячого металу різних марок сталі.

2. Назва виду (видів) економічної діяльності, секції, розділу, групи, класу економічної діяльності та їх код згідно з Національним класифікатором України ДК 009:2010 «Класифікація видів економічної діяльності»

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

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

Вальцювальник стана гарячого прокату 8122.

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

Вальцювальник стана гарячого прокату (5 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Вальцювальник стана гарячого прокату (6 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Вальцювальник стана гарячого прокату (7 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

5. Назва (назви) документа (документів), що підтверджує (підтверджують) професійну кваліфікацію особи

– сертифікат про присвоєння/підтвердження професійної або часткової професійної кваліфікації;

– сертифікат про визнання професійної або часткової професійної кваліфікації (щодо професійних кваліфікацій, здобутих у інших країнах);

– диплом кваліфікованого робітника за професією «Вальцювальник стана гарячого прокату» з додатком до диплома кваліфікованого робітника;

– свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Вальцювальник стана гарячого прокату» з додатком до свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації;

– інші документи, що підтверджують професійну та/або часткову професійну кваліфікацію.

III. Здобуття професійної кваліфікації та професійний розвиток

1. Здобуття професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності
«Вальцювальник стана гарячого прокату» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	Первинна професійна підготовка, професійне (професійно-технічне) навчання – базова або повна загальна середня освіта, без вимог до стажу роботи. Перепідготовка - професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи.

2. Професійний розвиток

1) з присвоєнням наступної професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності*
«Вальцювальник стана гарячого прокату» (6 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за професійною кваліфікацією «Вальцювальник стана гарячого прокату» (5 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Вальцювальник стана гарячого прокату» (7 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за професійною кваліфікацією «Вальцювальник стана гарячого прокату» (6 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців

*Навчання здійснюється на кваліфікаційний розряд у відповідності до представленого обладнання

2) без присвоєння наступної професійної кваліфікації

а) Підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства не рідше ніж одного разу на п'ять років з метою:

- підтримання наявної професійної кваліфікації в межах професії;
- набуття компетентностей для виконання робіт з новими обладнанням, виробами, матеріалами, засобами механізації й автоматизації, в межах оновлених технологічних процесів, з дотриманням правил, нормативно-правових актів і вимог безпечної експлуатації обладнання та умов організації праці.

IV. Аббревіатури, скорочення

ЗІЗ	Засоби індивідуального захисту
АБВР	Аналіз безпечного виконання робіт
5С	Система організації робочого місця (простору), націлена на створення оптимальних умов праці, підтримання порядку і чистоти
БМП	Система блокування/маркування/перевірка
ПВТР	Правила внутрішнього трудового розпорядку
РІ	Робоча інструкція (карта функціональних обов'язків) вальцювальника стана гарячого прокату
ІзОП	Інструкція з охорони праці для вальцювальника стана гарячого прокату
ПТЕ	Правил технічної експлуатації електроустановок споживачів
СОП	Стандартні операційний процедури

V. Опис трудових функцій

Трудові функції	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
<p>A – 1 Приймання-здавання зміни</p>	<p>A1. Здатність виконувати приймання-здавання зміни</p>	<p>A1.1. Виробниче завдання на зміну A1.2. Порядок приймання-здавання зміни A1.3. РІ A1.4. Вимоги безпеки при прийманні і здачі зміни A1.5. Види інструктажів A1.6. ІЗОП A1.7. Правила ведення встановленої документації A1.8. Види документів у сфері професійній діяльності</p>	<p>A1.1. Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника A1.2. Передавати або приймати при прийманні-здаванні зміни інформацію про стан устаткування, про несправності, що мали місце протягом зміни, і заходи, вжиті щодо їх усунення A1.3. Приймати-здавати зміну A1.4. Вести журнал приймання-здавання зміни A1.5. Користуватись документами у сфері професійної діяльності A1.6. Виконувати прибирання та очищення устаткування, пристроїв та інструмента</p>	<p>A1.1. Надавати зворотній зв'язок керівнику A1.2. Одержувати інформацію від змінника про стан устаткування обладнання A1.3. Користуватися засобами зв'язку</p>	<p>A1.1. Розуміти сутність завдання на виконання робіт A1.2. Розуміти записи в журналі приймання-здавання зміни</p>

<p>A2. Здатність проводити обхід робочого місця, перевірку справногo стану обладнання та інвентарю</p>	<p>A2.1. Схеми розташування устаткування A2.2. Обладнання й принцип роботи стану A2.3. Норми технічної справності інвентаря A2.4. Порядок налаштування лінійок чистової групи клітей вручну</p>	<p>A2.1. Раціонально організувати обхід обладнання та пристосувань A2.2. Проводити візуальний огляд та перевірку технічного стану обладнання та інвентаря A2.3. Виконувати налаштування лінійок чистової групи клітей вручну</p>	<p>A2.1. Взаємодіяти з працівниками під час обходу робочого місця A2.2. Своєчасно повідомляти керівнику про технологічні параметри роботи устаткування, несправності та відхилення у роботі устаткування, що обслуговується, під час приймання зміни</p>	<p>A2.1. Візуально виявляти несправність обладнання та інвентаря</p>
<p>A3. Здатність дотримуватись посадових обов'язків, що регламентують діяльність безпосередньо на робочому місці</p>	<p>A3.1. Звукову і світлову сигналізацію A3.2. Принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування A3.3. Організаційно-розпорядчі та нормативно-правові документи, що регламентують діяльність безпосередньо на робочому місці A3.4. Особливості застосування ПВТР, 5С, технологічної</p>	<p>A3.1. Дотримуватись посадових обов'язків A3.2. Керуватися організаційно-розпорядчими та нормативно-правовими документами A3.3. Користуватися стандартами підприємства, ПВТР, технологічною та РІ, ІзОП, постійним технологічним регламентом</p>	<p>A1.3. Користуватись засобами зв'язку A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p>	<p>A3.1. Дотримуватись встановлених норм та стандартів у своїй діяльності</p>

		інструкції, ІзОП у виробничій діяльності			
	A.4 Здатність застосовувати цифрові технології та інструменти для професійної комунікації та співпраці	A4.1. Засоби цифрового зв'язку A4.2. Порядок роботи із засобами цифрового зв'язку A4.3. Основи роботи з комп'ютером і цифровими пристроями	A4.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку A4.2. Застосовувати цифрові пристрої та програмне забезпечення для контролю технологічного процесу прокатки	A1.3. Користуватись засобами зв'язку A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A4.1. Інформувати керівництво (відповідальних) про можливі порушення в роботі	A4.1. Самостійно застосовувати засоби цифрового зв'язку та відповідати за якість даних, що поширюються A4.2. Використовувати цифрові пристрої та програмне забезпечення для контролю технологічного процесу
Предмети та засоби праці: технологічні інструкції, інструкції з охорони праці, журнал приймання-здавання зміни, засоби цифрового зв'язку, лінійка					
B – 2 Ведення технологічного процесу гарячої прокатки металу різних марок сталі, профілів і перерізів	B.1 Здатність вести технологічний процес прокатки гарячого металу в кліті та на високошвидкісних прокатних блоках	B1.1. Технологічний процес прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються B1.2. Режими обтиску для сталі різних марок B1.3. Схему деформації металу при прокатці	B1.1. Виконувати виміри геометричних розмірів заготовки перед прокаткою та після B1.2. Брати участь в технологічному процесі гарячої прокатки металу різних марок сталі, профілів і перерізів на робочих клітях стана	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт	B1.1. Забезпечити відповідність продукції прокату вимогам технічних умов і стандартів B1.2. Контролювати точність геометричних параметрів прокату (розміри, форма, допуски)

		<p>V1.4. Теорію прокатки металу та калібрування валків</p> <p>V1.5. Технологічну інструкцію стана гарячого прокату металів різних марок сталі та різних профілів</p> <p>V1.6. Вимоги до геометричних розмірів отриманого профілю</p> <p>V1.7. Види дефектів і причини їх утворення</p> <p>V1.8. Нормативну документацію з ведення технологічного процесу прокатки металів різних марок сталі та різних профілів, СОП</p> <p>V1.9. Схему технологічного процесу прокатки гарячого металу кліті</p> <p>V1.10. Процес нагрівання металу перед прокаткою</p> <p>V1.11. Коригуючі дії на стані в процесі прокатки у разі виявлення невідповідностей (з</p>	<p>V1.3. Коригувати налаштування стану в процесі прокатки</p> <p>V1.4. Захоплювати метал валками</p> <p>V1.5. Визначати режими обтискування для сталей різних марок</p> <p>V1.6. Виконувати контрольний відбір проб відповідно до вимог нормативно- технічної документації для усунення невідповідностей у разі їх наявності</p> <p>V1.7. Коригувати обладнанням термозміцнення і охолодження прокату</p>		
--	--	---	--	--	--

		<p>геометрії, площинності та ін.) V1.12. Сили, діючі під час захвату металу валками V1.13. Безпечні способи відбору проб та контролю якості профілю, механічних властивостей прокату V1.14. Методику і порядок відбору проб</p>			
	<p>V.2 Здатність регулювати положення валків і темп прокатки залежно від марок і профілів металу, що прокатується</p>	<p>V2.1. Причини виходу з ладу валків і привалкової арматури V2.2. Причини утворення дефектів прокатки і методи їх усунення V2.3. Порядок переходу з калібру на калібр V2.4. Схеми калібрування і розташування калібрів на валках V2.5. Правила та порядок регулювання на клітях положення валків та темп прокатки V2.6. Принципи регулювання валків</p>	<p>V2.1. Визначати причини виникнення дефектів і застосовувати корегуючі дії для їх усунення V2.2. Візуально контролювати положення петлі на вертикальних та горизонтальних петлерегуляторах між клітями V2.3. Виконувати підтяжку, натягнення між клітями V2.4. Регулювати температурний режим охолодження валків V2.5. Здійснювати перехід з калібру на калібр</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A 3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p>	<p>V2.1. Відповідати за кінцевий результат смуги (полоси), профільних осьових заготовок в залежності від заданого розміру та геометричних розмірів готової продукції</p>

		В2.6. Регулювати на клітях положення валків та темп прокатки		
В.3 Здатність проводити регулювання клітей в процесі прокатки	В3.1. Будову, принцип роботи та правила технічної експлуатації клітей стана, що обслуговується, натискного пристрою, допоміжного устаткування В3.2. Правила та порядок регулювання клітей в процесі прокатки	В3.1. Проводити регулювання клітей в процесі прокатки В3.2. Контролювати заготовку, що задається в прокат	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань В3.1. Взаємодіє з операторами поста керування стану за допомогою різних засів зв'язку або, за необхідністю, вербальним контактом	В3.1. Контролювати заготовку, що задається в прокат
В.4 Здатність регулювати вхід розкатів в валки і управляти виходом розкатів з валків	В4.1. Сортамент, марки сталі В4.2. Схеми прокатки і профілізації В4.3. Схеми кантування розкату В4.4. Норми витрати металу, валків, привалкової арматури, роликів, дорнів та іншого інструменту В4.5. Схеми калібрування і розташування калібрів на валках В4.6. Вимоги стандартів, що пред'являються до	В4.1. Задавати та контролювати захід розкату у валки і забезпечувати їх вихід з валків В4.2. Контролювати подання мастила і охолоджувальної рідини на валки, привалкову арматуру, підшипники опорних вузлів візуально та по приладах В4.3. Налаштовувати обладнання для оптимізації вхідних параметрів розкатів В4.4. Контролювати параметри: товщина,	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань	В2.1. Відповідати за кінцевий результат смуги (полоси), профільних осьових заготовок в залежності від заданого розміру та геометричних розмірів готової продукції В4.1. Налаштовувати обладнання, забезпечувати безперервність прокатного процесу

	<p>розкатів для подання їх на прокатний стан</p> <p>V4.7. Порядок регулювання входу розкатів у валки</p> <p>V4.8. Порядок організації робіт між ділянкою нагрівальних пристроїв і станом гарячої прокатки</p> <p>V4.9. Порядок управління виходом розкатів з валків</p>	<p>температура та швидкість прокату</p> <p>V4.5. Контролювати роботу допоміжного обладнання</p>		
<p>V.5 Здатність керувати механізмом натискного пристрою</p>	<p>V1.1. Технологічний процес прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються</p> <p>V1.8. Вимоги до геометричних розмірів отриманого профілю та підкатів</p> <p>V1.11. Коригуючі дії на стані в процесі прокатки у разі виявлення невідповідностей (з геометрії, площинності та ін.)</p> <p>V5.1. Температурний режим відповідно до перерізу розкату до початка прокатки і в</p>	<p>V5.1. Контролювати параметри тиску, у разі виявлення відхилення, проводити коригування натискного пристрою для підтримання стабільного процесу прокатки</p> <p>V5.2. Коригувати тиск залежно від характеристик розкату: товщина, ширина, температура</p> <p>V5.3. Коригувати швидкість прокатки залежно від властивостей металу та вимог до кінцевого продукту</p> <p>V5.4. Стежити за рівномірністю натискання на метал для уникнення</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p>	<p>V5.1. Забезпечувати спільно з оператором синхронізацію між швидкістю подачі розкату та натиском на метал</p>

	<p>процесі деформації металу</p> <p>B5.2. Принцип дії механізму натискного пристрою</p> <p>B5.3. Правила та порядок управління механізмом натискного пристрою</p>	<p>дефектів: хвилястість, тріщини або неоднорідна товщина</p> <p>B5.5. Контролювати роботу головних приводів, у разі перевантаження, коригувати тиск або зусилля подачі металу у валки</p>		
<p>B.6 Здатність стежити за температурою, правильністю профілю металу, що прокочується, та здійснювати його окремі виміри</p>	<p>B1.8. Вимоги до геометричних розмірів отриманого профілю та підкатів</p> <p>B5.1. Температурний режим відповідно до перерізу розкату до початка прокатки і в процесі деформації металу</p> <p>B6.1. Виробничо-технологічні інструкції з температури прокатки металу</p> <p>B6.2. Вплив нагрівання і охолодження на структуру та властивості сталі</p> <p>B6.3. Види термічної обробки сталі</p> <p>B6.4. Основи теорії прокатки, калібрування і деформації металу</p>	<p>B6.1. Відстежувати температуру металу на різних етапах прокатного процесу, використовуючи відповідні датчики, термопари та інші вимірювальні прилади</p> <p>B6.2. Здійснювати візуальний контроль за станом розкату, звертаючи увагу на колір металу</p> <p>B6.3. Дотримуватися періодичності вимірів для підтримки стабільності процесу прокатки</p> <p>B6.4. Виконувати виміри товщини, ширини та довжини металевого розкату на різних етапах процесу гарячої прокатки</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>B6.1. При відхиленнях температури, інформувати оператора поста керування або керівника про температуру металу та напрямок полоси, що прокачується</p>	<p>B6.1. Виявляти відхилення від температурного режиму та геометричних розмірів металу, що прокачується</p> <p>B6.2. Доводити інформацію керівнику та оператору поста керування про відхилення у технологічному процесі</p>

	<p>В6.5. Порядок організації робіт з налаштування стана</p> <p>В6.6. Правила проведення вимірів в процесі прокатки</p> <p>В6.7. Порядок взаємодії у бригаді при невідповідності геометричних параметрів розкатів та невідповідності у роботі обладнання</p>			
<p>В.7 Здатність контролювати якість прокатної продукції, забезпечувати прокат відповідно до замовлень і технічних умов</p>	<p>В1.11. Корируючі дії на стані в процесі прокатки у разі виявлення невідповідностей (з геометрії, площинності та ін.)</p> <p>В4.6. Вимоги стандартів, що пред'являються до розкатів для подання їх на прокатний стан</p> <p>В7.1. Вимоги державних стандартів до якості прокатуваного металу</p> <p>В7.2. Види, причини дефектів металу під час прокатки та способи їх усування</p>	<p>В7.1. Контролювати якість отриманого розкату на усіх етапах прокатки, виконувати заходи щодо усунення та попередження дефектів прокатного походження</p> <p>В7.2. Регулювати натискний пристрій, швидкість прокатки, тиск або температуру для запобігання повторному виникненню дефекту</p> <p>В7.3. Змінювати налаштування прокатного стану в режимі реального часу для усунення відхилень, що спричинили дефекти</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p>	<p>В7.1. Забезпечувати відповідності продукції технічним умовам</p> <p>В7.2. Оперативно реагувати на будь-які відхилення від норм якості та продуктивності</p> <p>В7.3. Не допускати появи відсортовування в процесі прокатки</p>

	<p>V7.3. Методи лабораторних випробувань, роботу з лабораторним обладнанням</p> <p>V7.4. Аналіз і обробку результатів випробувань</p>	<p>V7.4. Проводити лабораторні технологічні випробування механічних властивостей прокату</p>		
<p>V.8 Здатність здійснювати нагрівання робочих валків в зимовий період</p>	<p>V8.1. Принципи роботи систем нагрівання</p> <p>V8.2. Технологічні параметри процесу нагрівання</p> <p>V8.3. Методи контролю температури валків</p> <p>V8.4. Стандарти та вимоги до рівномірності нагрівання валків</p> <p>V8.5. Технічне обслуговування нагрівального обладнання</p>	<p>V8.1. Встановлювати необхідну температуру для нагрівання валків</p> <p>V8.2. Вибирати оптимальну тривалість нагрівання</p> <p>V8.3. Контролювати та коригувати температуру валків за допомогою датчиків, термопар або інших приладів</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p>	<p>V8.1. Забезпечувати рівномірний, правильний нагрів валків</p>
<p>V.9 Здатність регулювати силові параметри стану</p>	<p>A2.2. Обладнання й принцип роботи стану</p> <p>V1.1. Технологічний процес прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються</p> <p>V9.1. Типи та властивості силових</p>	<p>V9.1. Контролювати та регулювати гідросистему стана</p> <p>V9.2. Виконувати вимір твердості шарів</p> <p>V9.3. Змінювати налаштування копіювальної системи на профіль</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p>	<p>V9.1. Забезпечувати дотримання заданих параметрів товщини, ширини та профілю прокату</p> <p>V9.2. Підтримувати стабільні параметри зусилля прокатки відповідно до</p>

	<p>систем (гідравлічні, механічні тощо)</p> <p>В9.2. Вплив параметрів прокатки (тиску, швидкості, температури) на якість продукції, можливі дефекти і способи їх запобігання шляхом коригування налаштувань</p> <p>В9.3. Технічні вимоги щодо налаштування та обслуговування силових механізмів прокатного стану, зокрема регулювання тиску, натискання та швидкості</p> <p>В9.4. Правила і порядок проведення технологічних вимірів на якість вихідної продукції</p>	<p>В9.4. Оцінювати роботу силових механізмів на предмет відхилень, таких як нестабільний тиск або нерівномірне навантаження на валки</p> <p>В9.5. Реагувати на відхилення силових показників, які можуть призвести до дефектів</p> <p>В9.6. Запобігати перевантаження головних приводів і валкової системи</p>		<p>технологічної карти, технологічної інструкції та стандартів (ГОСТ/ДСТУ)</p>
<p>В.10 Здатність налаштувати параметри шарозагортувальних пристроїв</p>	<p>В1.1. Технологічний процес прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються</p> <p>В9.4. Правила і порядок проведення технологічних вимірів</p>	<p>В9.2. Виконувати вимір твердості шарів</p> <p>В10.1. Виконувати технологічні виміри (по приборам) самоотпуску шарів</p> <p>В10.2. Підготовлювати та виготовляти ввідні труби, проводки та решітки для</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p>	<p>В10.1. Встановлювати правильні параметри роботи пристроїв для різних типів металу і розмірів профілю</p> <p>В10.2. Контролювати налаштування для досягнення точних</p>

	<p>на якість вихідної продукції</p> <p>V10.1. Основи конструкції та принципи функціонування шарозагартувальних пристроїв</p> <p>V10.2. Види охолоджувальних середовищ (вода, повітря, олива тощо) і їхній вплив на метал під час охолодження</p>	шарозагартувальних пристроїв		параметрів загортання
<p>V.11 Здатність регулювати коробку пропусків чистової групи клітей на профіль, що прокочується</p>	<p>V11.1. Конструкцію та принципи роботи коробки пропусків</p> <p>V11.2. Види та характеристики профілів металу, що обробляються на чистовій групі клітей</p> <p>V11.3. Особливості поведінки різних профілів під час гарячої прокатки</p> <p>V11.4. Технологічні параметри прокатного процесу</p> <p>V11.5. Методи контролю точності пропусків</p>	<p>V11.1. Встановлювати та коригувати необхідні налаштування пропусків відповідно до типу і розмірів профілю, який прокочується</p> <p>V11.2. Контролювати точність пропусків, проводячи заміри та порівнюючи фактичні розміри з технологічними вимогами</p> <p>V11.3. Встановлювати зазори між валками згідно таблиць калібрування і контролювати швидкість проходження металу через чистову групу клітей</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p>	<p>V11.1. Правильно налаштувати та регулювати коробки пропусків для забезпечення заданих розмірів профілю</p> <p>V11.2. Підтримувати стабільну точність пропусків</p>

		V11.6. Технічні норми та стандарти якості продукції	V11.4. Регулювати швидкість прокату відповідно до температури металу, стану обладнання та норм прокатки V11.5. Виконувати моніторинг процесу прокатки		
<p>Обладнання: прокатний стан, прокатні кліті; нагрівальні печі, ножиці, пристрій попереднього перемотування Койл-Бокс», індукційна установка для нагрівання валків, моталки, рольганги, обладнання системи охолодження, котре використовується у прокатці, чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; крани</p> <p>Інструмент, прибори та засоби: вимірювальна апаратура та пристрої; огорожувальну техніку, грузозахватні пристрої і тара, стропа, вентиляційні установки, кліщі, мікромір, твердомір, лінійка, штангенциркуль, нутромір та інше</p>					
C – 3 Профілактичний огляд, технічне обслуговування, ремонт клітей та іншого устаткування	C1. Здатність проводити профілактичний огляд, технічне обслуговування, налаштування і дрібний ремонт під час зупинок	A2.1. Схеми розташування устаткування C1.1. Карту технічного обслуговування і ремонту устаткування C1.2. Пристрій, принцип роботи, правила налагодження та технічної експлуатації обслуговуваних станів, агрегатів C1.3. Характеристику двигунів прокатних станів C1.4. Карти огляду обладнання C1.5. Роботу системи	C1.1. Робити дрібні ремонтні операції C1.2. Виконувати обтягування різьбових з'єднань, стежити за станом металоконструкцій устаткування C1.3. Контролювати стан доточувань, робочих калібрів, привалкової арматури, напрямних, роликів, знос текстолітових підшипників, тріфрових шпинделів, проміжки крайніх бортів валка, контролювати цілісність приводних муфт	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань C1.1. Взаємодіяти з ремонтним персоналом відповідно до регламенту технічного обслуговування	C1.1. Підтримувати надійну роботу механізмів і вузлів

		<p>змащення устаткування</p> <p>C1.6. Технічні вимоги до стану доточувань, робочих калібрів, привалкової арматури, напрямних, роликів, допустимої величини зносу підшипників, шпинделів, величини нормованих проміжків, цілісність приводних муфт</p> <p>C1.7. Вимоги ПТЕ обладнання</p> <p>C1.8. Усі можливі дефекти (ушкодження) прокатних валків, допустиму міру зносу та їх стан в процесі прокатки</p> <p>C1.9. Вимоги, що пред'являються до ручного і ударного інструменту</p> <p>C1.10. Необхідну нормативно-технічну документацію при ремонтних роботах</p> <p>C1.11. Правила навантаження-розвантаження</p> <p>C1.12. Порядок випробування</p>	<p>C1.4. Контролювати роботу системи змащення устаткування, контролювати рівень рідин</p> <p>C1.5. Своєчасно виявляти можливі технічні відхилення стану валків і не допускати їх виходу з ладу</p> <p>C1.6. Виконувати технічне обслуговування основних механізмів прокатного стана</p> <p>C1.7. Оглядати та контролювати поверхні прокатних валків</p> <p>C1.8. Контролювати протік води в системі охолодження</p> <p>C1.9. Визначати стан і виконувати заміну(установку) доточувань і проводок, робочих калібрів, привалкової арматури, напрямних, роликів</p> <p>C1.10. Виконувати заміну арматури та валкових пристроїв у разі переходу на інший профіль прокату</p> <p>C1.11. Здійснювати регулювання налаштувань арматури</p>		
--	--	--	---	--	--

		<p>механізмів і устаткування стана</p> <p>С1.13. Наявність і місцезнаходження запасних змінних технологічних деталей, інструментів і пристосувань</p>	<p>для забезпечення відповідності вимогам нового профілю</p> <p>С1.12. Проводити заміну зношених або пошкоджених елементів валкової арматури, інструментів деформації та роликів</p> <p>С1.13. Виконувати заміну текстолітових підшипників, тріфлових шпинделів, валків, приводних муфт і іншого технологічного оснащення</p>		
	<p>С3. Здатність брати участь у ремонті та прийманні кліті та допоміжного обладнання, що обслуговується, після ремонту</p>	<p>С3.1. Конструктивні особливості кліті гарячого прокату, її робочі та допоміжні вузли</p> <p>С3.2. Принципи роботи основних систем кліті</p> <p>С3.3. Норми і допуски на зношення, правильність монтажу та налаштування компонентів, які впливають на якість готового виробу</p> <p>С3.4. Методики та етапи огляду кліті</p>	<p>С3.1. Перевіряти технічний стан кліті та допоміжного обладнання перед початком ремонту та складати перелік несправностей</p> <p>С3.2. Виконувати підготовчі дії: очищення, зняття окалини, змащення окремих вузлів</p> <p>С3.3. Брати участь у демонтажі та заміні зношених або пошкоджених частин і механізмів кліті</p> <p>С3.4. Проводити роботи з заміни вхідної і вихідної</p>	<p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С1.1. Взаємодіяти з ремонтним персоналом відповідно до регламенту технічного обслуговування</p>	<p>С3.1. Забезпечувати безпечну та безперебійну експлуатацію стану, клітей та допоміжного обладнання, що обслуговується, після проведення ремонтних робіт</p>

	<p>після ремонту, порядок проведення тестування в пробному режимі</p> <p>С3.5. Принципи технічного обслуговування кліті</p> <p>С3.6. Порядок проведення робіт з заміни проводок стана, перелік робіт в період ремонту.</p> <p>С3.7. Обов'язки і порядок взаємодії технологічного персоналу в процесі налаштування стана, установки привалкової арматури</p>	<p>арматури стана і проведення робіт в період налаштування стана</p> <p>С3.5. Оцінювати роботу кліті, системи охолодження валків, зокрема функціонування валків, систем подачі та регулювання, та виявлення можливих залишкових дефекті після пробного пуску</p>		
<p>С4. Здатність брати участь в прийомі стана і валків після ремонту</p>	<p>С4.1. Правила та порядок прийому стану і валків після ремонту</p> <p>С4.2. Конструкцію та функції стана гарячого прокату, включаючи основні елементи</p> <p>С4.3. Принципи роботи валків, особливості їх зносу та вплив на якість прокатки</p> <p>С4.4. Допуски, вимоги та показники, які повинні відповідати</p>	<p>С4.1. Виконувати візуальний огляд стана і валків, за допомогою шаблону, після ремонту, для виявлення видимих дефектів, зносу або пошкоджень</p> <p>С4.2. Перевіряти надійність кріплення, цілісності деталей та готовності до запуску в роботу</p> <p>С4.3. Виявляти недоліки при прийомі стана після проведення ремонту та</p>	<p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С1.1. Взаємодіяти з ремонтним персоналом відповідно до регламенту технічного обслуговування</p>	

	справному стану і валкам після ремонту C4.5. Технічні характеристики і параметри роботи валків	усувати їх відповідно нормативній документації		
C5. Здатність перевірити правильність установки привалкової арматури щодо лінії прокатки	C5.1. Основні вимоги та правила, що регламентують установку проводок щодо лінії прокатки C5.2. Різні типи проводок та їхніх характеристик для кожного етапу прокатного процесу C5.3. Параметри та конструктивні особливості лінії прокатки, включаючи допуски та відхилення C5.4. Методи вимірювання для перевірки правильності установки привалкової арматури відносно лінії прокатки C5.5. Порядок дій при проведенні перевірки, включаючи візуальний контроль, використання спеціальних	C5.1. Оглядати та візуально та по приборам, контролювати встановлення проводок для виявлення очевидних відхилень або неправильної позиції щодо лінії прокатки C5.2. Виявляти та усувати потенційні проблеми, які можуть призвести до зміщення або деформації прокату C5.3. Вимірювання положення проводок відносно лінії прокатки за допомогою спеціальних інструментів, таких як калібри та рівні C5.4. Коригувати положення проводок при виявленні відхилень C5.5. Контролювати правильність установки привалкової арматури перед запуском	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт	C5.1. Забезпечити точність і правильність установки привалкової арматури щодо лінії прокатки

		вимірювальних пристроїв і коригування положення C5.6. Причини можливих відхилень у встановленні валкової арматури			
<p>Обладнання: прокатний стан, прокатні кліті; нагрівальні печі, ножиці, пристрій попереднього перемотування «Койл-Бокс», індукційна установка для нагрівання валків, моталки, рольганги, обладнання системи охолодження, котре використовується у прокатці, чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; крани</p> <p>Інструмент, прибори та засоби: вимірювальна апаратура та пристрої; огорожувальну техніку, грузозахватні пристрої і тара, стропа, вентиляційні установки, кліщі, мікрометр, твердомір, лінійка, штангенциркуль, нутромір та інше</p>					
D – 4 Обслуговування обладнання, що експлуатується	D1. Здатність проводити очищення закріпленого обладнання від забруднення	A2.1. Схеми розташування устаткування A2.2. Обладнання й принцип роботи стану A2.3. Норми технічної справності інвентаря D1.1. Порядок проведення очисних робіт D1.2. Типи забруднень D1.3. Методи очищення та інструменти	D1.1. Виконувати підготовку до очищення D1.2. Виконувати очищення устаткування від технологічного пилу і окалини D1.3. Виконувати прибирання недокатів та обрізів зі стану D1.4. Виконувати механічне, хімічне очищення та знежирення забруднень	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт	D1.1. Забезпечувати чистоту і працездатність обладнання
	D2. Здатність виявляти та усувати несправності в роботі устаткування, що обслуговується	A2.2. Обладнання й принцип роботи стану C1.1. Карту технічного обслуговування і ремонту устаткування	D2.1. Контролювати стан устаткування стану, прокатних клітей та допоміжного обладнання	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити	D2.1. Своєчасне виявлення та усунення несправностей устаткування

	<p>D2.1. Регламент технологічного обслуговування устаткування стана, порядок проведення робіт ремонтним персоналом</p> <p>D2.2. Можливі причини виходу з ладу устаткування</p>	<p>D2.2. Проводити регулярно візуальний огляд обладнання для виявлення ознак несправностей</p> <p>D2.3. Проводити регулярно візуальний огляд роботи валків, перевіряти тиск, температуру, зусилля на прокатку для виявлення відхилень від норми</p> <p>D2.4. Виконувати заходи для усунення несправностей, включаючи заміну зношених деталей, налаштування параметрів, відновлення з'єднань, герметизацію</p>	<p>інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>C1.1. Взаємодіяти з ремонтним персоналом відповідно до регламенту технічного обслуговування</p> <p>D2.1. Своєчасно повідомляти керівнику про технологічні параметри роботи устаткування, несправності та відхилення у роботі устаткування, що обслуговується</p>	
<p>D3. Здатність стежити за роботою устаткування та контрольно-вимірювальної апаратури стану та забезпечувати безперервність їх роботи</p>	<p>D3.1. Розташування та призначення контрольно-вимірювальної апаратури, взаємодія з основним обладнанням</p> <p>D3.2. Принципи роботи контрольно-вимірювальних пристроїв</p> <p>D3.3. Методи діагностики несправностей</p>	<p>D3.1. Спостерігати за показниками контрольно-вимірювальної апаратури</p> <p>D3.2. Перевіряти показники датчиків, індикаторів, приладів управління для виявлення відхилень у режимі реального часу</p> <p>D3.3. Виявляти помилки у роботі контрольно-вимірювальної апаратури</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>D2.1. Своєчасно повідомляти керівнику про технологічні параметри роботи</p>	<p>D3.1. Стежити за стабільною роботою устаткування та контрольно-вимірювальної апаратури стану</p>

	контрольно-вимірювальних приладів	та внесення необхідних коригувань D3.4. Запобігати несправностям і оперативно реагувати на збої в роботі	устаткування, несправності та відхилення у роботі устаткування, що обслуговується	
D4. Здатність стежити за охолодженням валків і змащуванням шийок та опорних вузлів клітей	D4.1. Основні конструктивні особливості валків та їхніх шийок та опорних вузлів D4.2. Види зносу, які виникають через неправильне охолодження або недостатнє змащування шийок та опорних вузлів D4.3. Оптимальні температурні режими для валків D4.4. Ознаки недостатнього охолодження валків або змащування шийок та опорних вузлів	D4.1. Виконувати моніторинг температури валків D4.2. Налаштовувати систему охолодження відповідно до температурних змін для запобігання перегріву D4.3. Перевіряти рівень та температуру охолоджувальної рідини D4.4. Спостерігати за змащуванням шийок, опорних вузлів валків та перевіряти рівень мастила D4.5. Вживати негайних заходів для усунення причин перегріву або зносу валків	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт C1.1. Взаємодіяти з ремонтним персоналом відповідно до регламенту технічного обслуговування	D4.1. Забезпечувати правильний температурний режим валків та належний рівень змащування шийок та опорних вузлів
<p>Обладнання: прокатний стан, прокатні кліті; нагрівальні печі, ножиці, пристрій попереднього перемотування «Койл-Бокс», індукційна установка для нагрівання валків, моталки, рольганги, обладнання системи охолодження котре використовується у прокатці, чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; крани</p> <p>Інструмент, прибори та засоби: вимірювальна апаратура та пристрої; огорожувальну техніка, грузозахватні пристрої і тара, стропа, вентиляційні установки, кліщі, мікрометр, твердомір, лінійка, штангенциркуль, нутромір та інше</p>				

Е – 5 Підготовка стану до прокатки	Е1. Здатність виконувати передпускову підготовку стану до роботи	С1.9. Вимоги, що пред'являються до ручного і ударного інструменту Е1.1. Пристрій, принципи роботи, правила технічної експлуатації і конструктивні особливості механізмів прокатного стану Е1.2. Регламентні вимоги до передпускових заходів, зокрема порядок підключення та перевірки кожного елемента стану Е1.3. Основи діагностики справності обладнання, включаючи системи контролю температури, тиску, натиску і швидкості Е1.4. Ознаки можливих несправностей та відхилень	Е1.1. Проводити візуальний огляд стану валків, системи натиску, змащення та охолодження на предмет зношування, забруднень або можливих пошкоджень Е1.2. Перевіряти: клинове кріплення „голови стана” Е1.3. Перевіряти правильність установки привалкової арматури відносно лінії прокатки Е1.4. Визначити технічний стан домкратів Е1.5. Перевіряти наявність болтів на болтових з'єднаннях Е1.6. Перевіряти осьове зміщення валків, стан запобіжних кожухів на обладнанні	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт Е1.1. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення серйозних несправностей, які потребують негайного ремонту	Е1.1. Забезпечувати готовність обладнання до стабільної та якісної роботи на встановлених режимах
	Е2. Здатність виконувати підготовку валків і арматури для перевалок і переходів	С4.2. Конструкцію та функції стану гарячого прокату, включаючи основні елементи	Е2. 1. Виконувати огляд валків і арматури перед підготовкою	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань	Е2. 1. Забезпечувати справний технічний стан валків та арматури перед

	<p>Е2. 1. Методи підготовки валків до перевалок, включаючи їхню очистку, змащення, перевірку на знос та заміну</p> <p>Е2. 2. Процедури підготовки арматури для переходів на інші профілі</p> <p>Е2. 3. Процес організації робіт на стані зі зміни привалкової арматури</p> <p>Е2. 4. Технічні регламенти щодо використання обладнання для підготовки арматури та валків</p>	<p>Е2. 2. Виконувати очистку валків та арматури</p> <p>Е2. 3. Встановлювати потрібний тиск та перевіряти посадки валків</p> <p>Е2. 4. Виконувати налаштування валків відповідно до специфікацій процесу прокатки</p> <p>Е2. 5. Виконувати зачистку калібрів валків</p>	<p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>Е1.1. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення серйозних несправностей, які потребують негайного ремонту</p>	<p>початком прокатного процесу</p>
<p>Е3. Здатність вести роботи з налаштування стана та обладнання у разі переходу з одного профілю на інший</p>	<p>Е3.1. Конструкцію та функціональні особливості стана гарячого прокату</p> <p>Е3.2. Методи та технічні параметри налаштування валкової арматури для різних профілів і розмірів прокату</p> <p>Е3.3. Процес організації робіт на</p>	<p>Е3.1. Встановлювати параметри валків відповідно до технічних вимог і таблиць калібрування профілю, що буде прокочуватися</p> <p>Е3.2. Налаштовувати інструменти деформації для досягнення необхідної форми та товщини прокату без дефектів</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>Е3.1. Інформувати відповідний технологічний персонал, щодо</p>	<p>Е3.1. Забезпечувати функціонування обладнання після переходу на новий профіль</p>

	<p>стані зі зміни привалкової арматури</p> <p>Е3.4. Порядок проведення робіт бригадою з виконання налаштування устаткування стана і його регулювання, для отримання заданих параметрів розкатів</p> <p>Е3.5. Процедури переходу з одного профілю на інший</p>	<p>Е3.3. Виконувати встановлення положення та кута нахилу напрямних роликів для рівномірного проходження металу через кліті</p> <p>Е3.4. Проводити налаштування напрямних роликів при переході на інший профіль</p> <p>Е3.5. Порівнювати отримані результати з технічними вимогами для визначення відповідності встановлення проводок згідно таблицям калібрування</p>	<p>особливостей виконання робіт</p>	
<p>Е4. Здатність виконувати перевалку клітей (валків) і заміну технологічного оснащення</p>	<p>Е4.1. Технологію складання і перевалки валків робочих клітей</p> <p>Е4.2. Конструкцію та види валків і клітей</p> <p>Е4.3. Методи монтажу та демонтажу технологічного оснащення</p> <p>Е4.4. Способи застосування шаблонів для визначення зносу устаткування, валків і/або їх калібрів</p>	<p>Е4.1. Здійснювати виміри зносу валків за допомогою шаблону</p> <p>Е4.2. Виконувати роботи з демонтажу валків і технологічного оснащення, перевалки валків (клітей)</p> <p>Е4.3. Контролювати геометричні параметри та підготовлення валків для встановлення в кліті</p> <p>Е4.4. Перевіряти технологічне оснащення для налаштування під нові параметри прокату</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>Е4.1. Взаємодіяти з ремонтним персоналом при перевалці</p>	<p>Е4.1. Забезпечувати якість перевалки та відповідність налаштувань клітей технологічним вимогам</p>

		<p>E4.5. Перелік несправностей валків і їх вузлів</p> <p>E4.6. Порядок перевалки валків прокатного стана і особливості налаштування клітей</p> <p>E4.7. Як визначати знос текстолітових підшипників, тріфтових шпинделів, проміжки крайніх буртів валка, цілісність приводних муфт</p>			
<p>Обладнання: прокатний стан, прокатні кліті; нагрівальні печі, ножиці, пристрій попереднього перемотування «Койл-Бокс», індукційна установка для нагрівання валків, моталки, рольганги, обладнання системи охолодження, котре використовується у прокатці, чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; крани</p> <p>Інструмент, прибори та засоби: вимірювальна апаратура та пристрої; огорожувальну техніку, грузозахватні пристрої і тара, стропа, вентиляційні установки, кліщі, мікрометр, твердомір, лінійка, штангенциркуль, нутромір та інше</p>					
<p>F – 6 Організація роботи вальцювальників в нижчій ланці, контроль за виконанням завдань, дотриманням технологічного процесу</p>	<p>F1. Здатність забезпечувати дотримання технологічного процесу у відповідності до технологічних вимог, карт та стандартів</p>	<p>V1.1. Технологічний процес прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються</p> <p>V4.6. Вимоги стандартів, що пред'являються до розкатів для подання їх на прокатний стан</p> <p>V4.8. Порядок організації робіт між ділянкою нагрівальних</p>	<p>F1.4. Перевіряти чистоту робочих поверхонь валків, направляючих та інших важливих деталей</p> <p>F1.5. Контролювати температуру металу, що прокочується, та обтиск по клітях</p> <p>F1.6. Контролювати дотримання технологічних норм</p> <p>F1.7. Контролювати темп видачі заготовки із печі</p>	<p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>F1.1. Оперативна комунікація з вальцювальниками нижчої ланки для підтримки виробничого процесу</p>	<p>F1.1. Забезпечувати дотримання технологічного процесу у відповідності до технологічних вимог, карт та стандартів</p>

	<p>пристроїв і станом гарячої прокатки</p> <p>V10.1. Основи конструкції та принципи функціонування шарогагартувальних пристроїв</p> <p>V10.2. Види охолоджувальних середовищ (вода, повітря, олива тощо) і їхній вплив на метал під час охолодження</p> <p>F1.1. Основи управління технологічним персоналом в процесі прокатки</p>	<p>F1.8. Контролювати відповідність якості клейміння та геометричних розмірів профільної заготовки після видалення технологічної обрізі</p> <p>F1.9. Виконувати замір радіального биття на пресах гарячої правки</p> <p>F1.10. Організувати роботу бригади з налаштування устаткування стана і його регулювання, до отримання заданих параметрів розкатів</p> <p>F1.11. Надавати інструкції бригаді щодо правил налаштування та дотримання технологічного процесу</p>		
<p>F2. Здатність керувати розбиранням та складанням клітей, перевалкою клітей та налагодженням валків, заміною арматури, що вийшла зі строю, підшипників, установленням обводок, проводок та пропусків</p>	<p>V6.5. Порядок організації робіт з налаштування стана</p> <p>F1.1. Основи управління технологічним персоналом в процесі прокатки</p> <p>F2.1. Організацію робіт у бригаді з переходу з калібру на калібр та</p>	<p>F2.1. Контролювати проведення робіт бригадою з переходу на інший калібр і перевалки на інший профіль</p> <p>F2.2. Організувати роботу на стані зі зміні привалкової арматури</p> <p>F2.3. Організувати роботу у бригаді з виконання налаштування</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p>	<p>F2.1. Забезпечувати, контролювати якість поверхні прокатних валків</p> <p>F2.2. Давати команду на здійснення пуску обладнання після ремонту</p>

	перевалки на інший профіль	устаткування стана, його регулювання і контролю F2.4. Контролювати готовність кліті до прокатки на інший профіль або при переході з калібру на калібр F2.4. Налагоджувати лінійки в автоматичному чи ручному режимах F2.5. Виконувати обтиск по клітях, корегувати марку сталі, температуру смуги, "планшетність" смуги F2.6. Контролювати якість ремонтних робіт F2.7. Візуально оглядати та інструментально вимірювати положення валків, валкової арматур та інших деталей для забезпечення точності F2.8. Коригувати положення елементів у разі виявлення відхилень від заданих параметрів		
--	----------------------------	---	--	--

<p>F3. Здатність керувати роботою вальцювальників нижчої ланки або бригадою вальцювальників</p>	<p>V1.1. Технологічний процес прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються V6.5. Порядок організації робіт з налаштування стана V6.7. Порядок взаємодії при невідповідності геометричних параметрів розкатів та відхиленнях у роботі обладнання F1.1. Основи управління технологічним персоналом в процесі прокатки</p>	<p>F3.1. Управляти роботою вальцювальників нижчої ланки, здійснювати взаємодію з суміжними професіями F3.2. Контролювати якість очищення закріпленого обладнання вальцювальниками нижчої ланки F3.3. Організувати взаємодію з вальцювальниками нижчої ланки або в бригаді та з іншими службами, обслуговуваними станом, щодо недопущення прокатки заготовок (розкатів) з відхиленнями від вимог стандарту F3.4. Контролювати виконання завдань вальцювальниками нижчої ланки або бригадою вальцювальників</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт F1.1. Оперативна комунікація з вальцювальниками нижчої ланки для підтримки виробничого процесу</p>	<p>F3.1. Забезпечувати виконання усіх завдань вчасно та в повній відповідності до технологічних вимог, карт та стандартів</p>
<p>Обладнання: прокатний стан, прокатні кліті; нагрівальні печі, ножиці, пристрій попереднього перемотування «Койл-Бокс», індукційна установка для нагрівання валків, моталки, рольганги, обладнання системи охолодження, котре використовується у прокатці, чалочні й вантажно-захоплювальні пристрої; крани Інструмент, прибори та засоби: вимірювальна апаратура та пристрої; огорожувальну техніку, грузозахватні пристрої і тара, стропа, вентиляційні установки, кліщі, мікрометр, твердомір, лінійка, штангенциркуль, нутромір та інше</p>				

G – 7

Дотримання
норм та правил
охорони праці

<p>G1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства</p>	<p>G1.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці</p>	<p>G1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведіння з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва G1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці та БМП під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва G1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт</p>	<p>A1.3. Користуватися засобами зв'язку G1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці і здоров'ю оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства</p>	<p>G1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства</p>
<p>G2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії</p>	<p>G2.1. Вимоги правил пожежної безпеки та інструкції з протипожежної безпеки G2.2. Засоби пожежогасіння, протипожежне обладнання та інвентар G2.3. Місця розміщення засобів пожежогасіння, протипожежного</p>	<p>G2.1. Визначати придатність та справність засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання G2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем G2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної безпеки,</p>	<p>A1.3. Користуватися засобами зв'язку G2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт</p>	<p>G2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій</p>

	обладнання та інвентарю G2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем	планом ліквідації аварійних ситуацій		
G3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	G3.1. Нормативно-правові акти та стандарти з охорони праці, ІзОП під час виконання трудових функцій	G3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій G3.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт	A1.3. Користуватися засобами зв'язку G3.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	G3.1. Дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки
G4. Здатність дотримуватись правил внутрішнього трудового розпорядку	G4.1. ПВТР G4.2. Положення колективного договору підприємства	G4.1. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт G4.2. Виконувати ПВТР G4.3. Виконувати положення колективного договору підприємства	A1.3. Користуватися засобами зв'язку G4.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від ПВТР	G4.1. Дотримуватись вимог ПВТР

<p>G5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів</p>	<p>G5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до вальцювальника (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)</p>	<p>G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці та використовувати засоби індивідуального захисту під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва</p>	<p>A1.3. Користуватися засобами зв'язку G5.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час експлуатації небезпечних виробничих об'єктів</p>	<p>G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва</p>
<p>G6. Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту</p>	<p>G6.1. Види та призначення засобів індивідуального та колективного захисту G6.2. Вимоги до засобів індивідуального захисту, правила та послідовність їх підготовки та перевірки G6.3. Ознаки пошкоджень, зносу, дефектів засобів індивідуального та колективного захисту</p>	<p>G6.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва</p>	<p>A1.3. Користуватися засобами зв'язку G6.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт</p>	<p>G6.1. Проводити АБВР</p>
<p>Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку</p>				

Н – 8 Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Н1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	Н1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування	Н1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	А1.3. Користуватися засобами зв'язку	Н1.1. Доносити інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків
	Н2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасного випадку	Н2.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку Н2.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки	Н2.1. Використовувати правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку		А1.3. Користуватися засобами зв'язку
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, аптечка (загального призначення) для фільтрувальника, перев'язувальний пакет, джгут, шина, носилки, вогнегасники					
І – 9 Дотримання норм і правил екологічної безпеки	І1. Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	І1.1. Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	І1.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища І1.2. Цілі підприємства в галузі екології І1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища	А1.3. Користуватися засобами зв'язку І1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки	І1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення вимог правил екологічної безпеки

			<p>П.4. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p>П.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу</p>		
	<p>I2. Здатність виконувати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару</p>	<p>I2.1. Основи ощадливого підприємства, систему 5С</p> <p>I2.2. Вимоги безпеки під час роботи з відходами</p> <p>I2.3. Регламент по поводженню з відходами виробництва на підприємстві</p>	<p>I2.1. Здійснювати збір усіх відходів, що утворилися, роздільно по видах в тару</p>	<p>A3.2. Користуватися засобами зв'язку</p> <p>I2.1. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари з дотриманням вимог безпеки</p>	<p>I2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів</p>
<p>Предмети та засоби праці: матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливі нафтопродуктів, тара для відходів</p>					

VI. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

Вид обладнання та його продуктивність\Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної(их) кваліфікації(ій) у межах професійного стандарту: Вальцювальник стана гарячого прокату		
	Вальцювальник стана гарячого прокату (5 кваліфікаційний розряд)	Вальцювальник стана гарячого прокату (6 кваліфікаційний розряд)	Вальцювальник стана гарячого прокату (7 кваліфікаційний розряд)
	повна	повна	повна
	у разі ведення технологічного процесу прокатки гарячого металу різних марок сталі, профілів та перерізів на на одноклітьових листових станах; окремих групах клітей або окремих клітях безперервних заготовочних, трубозаготовочних та сутуночних станів, рейкобалочних, великосортних та дровових станів, листових безперервних і напівбезперервних станів; з переднього краю лінійних заготовочних та сутуночних станів, універсальних станів тріо; із заднього краю одноклітьових груболистових дуо-реверсивних та універсальних станів дуо; на проміжних клітях безперервних сортових станів; на проміжних клітях лінійних середньосортних та дрібносортових станів; на чистових клітях середньосортних і дрібносортових станів з сортаментом прокату до 20 профілерозмірів, бандажопрокатних станів; на клітях дуо груболистових станів тандем; на обтискному пристрої та з переднього	у разі ведення технологічного процесу прокатки гарячого металу різних марок сталі, профілів та перерізів на чистових клітях або чистових групах клітей безперервних заготовочних та трубозаготовочних станів, безперервних, напівбезперервних і послідовного типу сортопрокатних і штрипсових станів, лінійних великосортних станів, лінійних дровових станів під час прокатки металу до 5 ниток; на проміжних клітях безперервних сортових станів; на проміжних клітях лінійних середньосортних та дрібносортових станів; на чистових клітях середньосортних і дрібносортових станів; на чистовій лінії великосортних станів 650; на чистовій групі клітей середньосортних і дрібно-сортних станів з сортаментом прокату 20 та більше профілерозмірів або сортаментом із якісних марок сталі; на чистовій та передчистовій клітях рейкобалочних станів; на чорновій та передчистовій групах клітей безперервних та напівбезперервних листових станів; на обтискній, чорновій	у разі ведення технологічного процесу прокатки гарячого металу різних марок сталі, профілів та перерізів на прокатних станах: рейкобалочних, безперервних заготовочних та трубозаготовочних, напівбезперервних, безперервних та послідовного типу сортопрокатних; великосортних 650; дровових і штрипсових; лінійних великосортних, середньосортних і дрібносортових із сортаментом прокату 20 і більше профілерозмірів або сортаментом із якісних марок сталі; напівбезперервних і безперервних листових, груболистових, універсальних дуотонколистових дуонереверсивних під час прокатки електротехнічної та інших якісних марок сталі, покрівлі закритим пакетом із застосуванням припили та тирси; на чистовій групі клітей лінійних дровових станів під час прокатки у п'ять та більше ниток

	і заднього боків тонколистових дуонереверсивних станів; на вилпрокатних і колесопркатних станах; на осепрокатному та шаропркатному стані	та передчистовій групах клітей дровових станів; на клітях тріо та кварто груболистових станів тандем; з переднього краю груболистових тріо та дуо-реверсивних станів, універсальних станів дуо, тонколистових дуонереверсивних станів під час прокатки електротехнічної та інших якісних марок сталі, покрівлі закритим пакетом із застосуванням припилу або тирси, на осепрокатному та шаропркатному стані	
A	+	+	+
B	+	B1-B7, B9-B11	B1-B7, B9-B11
C	+	+	+
D	+	+	+
E	+	+	+
F	-	+	+
G	+	+	+
H	+	+	+
I	+	+	+

VII. Відомості про розроблення та затвердження професійного стандарту

1. Повне найменування розробника професійного стандарту

Галузева рада з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Всеукраїнського об'єднання обласних організацій роботодавців підприємств металургійного комплексу «Федерація металургів України».

2. Назва та реквізити документа, яким затверджено професійний стандарт

Протокол від _____ № ____

3. Реквізити висновку суб'єкта перевірки про дотримання вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів під час підготовки проєкту професійного стандарту

Висновок СПО роботодавців від _____ року про дотримання під час підготовки проєкту професійного стандарту «Вальцювальник стана гарячого прокату» вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. №3 73.

VIII. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру

IX. Рекомендована дата перегляду професійного стандарту