



**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(МИНТРУД РОССИИ)**

ПРИКАЗ

И. Маринина

Москва

№ *103н*

**Об утверждении профессионального стандарта
«Вальцовщик цветных металлов»**

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580, п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Вальцовщик цветных металлов».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 1 февраля 2017 г. № 126н «Об утверждении профессионального стандарта «Вальцовщик цветных металлов» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 27 февраля 2017 г., регистрационный № 45782).

3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2024 г. и действует до 1 сентября 2030 г.

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «17» марта 2024 г. № 103/4

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Вальцовщик цветных металлов

897

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности).....	2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов».....	3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых станах, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов».....	8
3.3. Обобщенная трудовая функция «Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетьевых и многовалковых трехклетьевых автоматизированных реверсивных станах».....	14
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	21

I. Общие сведения

Производство холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов

27.060

(наименование вида профессиональной деятельности)

код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение холоднокатаного проката цветных металлов и сплавов с заданными характеристиками

Группа занятий:

7213	Вальцовщики	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.42	Производство алюминия
24.43	Производство свинца, цинка и олова
24.44	Производство меди
24.45	Производство прочих цветных металлов
(код ОКВЭД ²)	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции			
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	2	Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	A/01.2	2.2
			Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	A/02.2	2
В	Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых станах, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	3	Управление процессом холодной прокатки по производству прутков и профилей из цветных металлов и сплавов на сортовых станах	B/01.3	3
			Управление процессом холодной прокатки по производству листа и полосы из цветных металлов и сплавов на двух- и многовалковых листовых станах	B/02.3	3
С	Ведение процесса холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на четырех- и многовалковых одноклетевых и многовалковых трехклетевых автоматизированных реверсивных станах	4	Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на одноклетевых четырех- и многовалковых реверсивных станах	C/01.4	4
			Управление процессом холодной прокатки ленты, фольги из цветных металлов и сплавов на автоматизированных трехклетевых многовалковых прокатных станах	C/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение подготовительных работ и вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов		Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 2-го разряда Вальцовщик холодного металла 3-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих					
Требования к опыту практической работы	-					
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет ³ Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ⁴ Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда ⁵ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁶ Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и/или на ведение стропальных работ (при необходимости) ⁷ Наличие II группы по электробезопасности ⁸					
Другие характеристики	Присвоение разряда осуществляется с учетом уровня сложности выполняемой работы					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС ⁹	§ 1	Вальцовщик холодного металла 2-го разряда
	§ 2	Вальцовщик холодного металла 3-го разряда
ОКПДТР ¹⁰	11357	Вальцовщик холодного металла

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение подготовительных работ на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2.2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

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

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приеме-сдаче смены о сменном производственном задании участка холодной прокатки прутков, профилей, листа, полосы, ленты, фольги из цветных металлов и сплавов, о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, чалочных приспособлений, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка готовности к работе, работоспособности основного и вспомогательного оборудования, механизмов, контрольно-измерительной аппаратуры (далее – КИП), блокировок и сигнализаций, средств связи между постами станов холодной прокатки
	Выявление неисправностей в обслуживаемом оборудовании и устранение их своими силами или с привлечением ремонтных служб
	Текущее ежесменное техническое обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов стана, приводов и специальных приспособлений
	Проверка готовности к работе автоматического подавателя
	Комплектация, проверка и подготовка к работе приспособлений, оснастки, инструмента для выполнения сменного задания на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Проверка гаспельных валов, установленных на машине резки (биение, износ резиновых планок, механические повреждения)
	Проверка качества подготовленных к работе комплектов прокатных валков, клетей для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков станов холодной прокатки
	Подготовка станов холодной прокатки к капитальному и текущему ремонту, приемка их после ремонта
	Выполнение вспомогательных операций по разборке, сборке и регулировке привалковой арматуры, при ремонтных работах на оборудовании и механизмах стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации участка холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Необходимые умения
Выявлять и устранять самостоятельно или с привлечением ремонтных	

	служб неисправности обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, приводов, машин и механизмов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Выполнять комплекс работ ежесменного технического обслуживания оборудования, приводов, машин и механизмов стана
	Производить разборку, сборку, регулировку привалковой арматуры на станах холодной прокатки в соответствии с технологической картой
	Выполнять комплексы вспомогательных работ при ремонте оборудования и при перевалках валков, клетей на станах холодной прокатки
	Пользоваться мерительным инструментом при проверке качества комплектов прокатных валков при перевалке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться подъемными сооружениями при выполнении работ по подготовке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов к циклу прокатки
	Управлять перевалочной тележкой и перевалочными устройствами при замене опорных и рабочих валков на станах холодной прокатки
	Выполнять комплекс работ ежесменного технического обслуживания оборудования стана
	Применять специальные механизмы, приспособления и инструмент при подготовительных работах на станах холодной прокатки
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы, правила эксплуатации и подготовки к работе основного и вспомогательного оборудования, систем управления, приводов, машин, механизмов, специальной оснастки и приспособлений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений станов холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Технологический процесс холодной прокатки (пластической деформации) цветных металлов и сплавов
	Требования технологической инструкции, перечень и порядок (регламент) проведения работ по подготовке основного и вспомогательного оборудования, механизмов, приводов, прокатного и мерительного инструмента, приспособлений и оснастки к прокатке
	Назначение применяемых специальных приспособлений и инструмента
	Назначение мерительного инструмента, порядок и правила пользования им
	Виды и причины возникновения брака на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов, обусловленного неполным выполнением и ненадлежащим качеством подготовительных работ, способы предупреждения и устранения
	Перечень работ и порядок (регламент) проведения ежесменного текущего технического обслуживания станов холодной прокатки всех типов
	Слесарное дело в объеме, необходимом для технического обслуживания и самостоятельного устранения неполадок текущего характера на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий при

	работе на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Проверка в соответствии с технологической картой на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного оборудования, КИП, систем управления стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Приемка и проверка поступившей с предыдущего передела (склада) заготовки на соответствие требованиям государственных стандартов, нормативно-технической документации, технических условий, технологических инструкций (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль горячекатаного листа и рулона)
	Планирование очередности транспортировки заготовки на холодную прокатку в соответствии с производственным заданием
	Подготовка лент, листов, полос, фольги из цветных металлов и сплавов к прокатке на станах, накладка полос, лент на рольганг перед прокаткой
	Контроль подготовленных к работе комплектов прокатных валков, клетей для перевалки в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью поверхности валков
	Подача заготовки на стан холодной прокатки цветных металлов и сплавов и уборка готового холоднокатаного проката
	Съем рулонов после прокатки при помощи пневматического съемника
	Ведение процесса промывки рулонов фольги из цветных металлов на стане
	Выполнение завершающих операций цикла прокатки – контроль технических характеристик, разбраковка, сортировка, пакетирование, маркировка, обвязка, оформление сопроводительной документации, отгрузка на склад готовой продукции или на последующие технологические участки
	Выполнение вспомогательных операций по разборке, сборке и регулировке привалковой арматуры стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выполнение работ по смене/перевалке рабочих и опорных валков, клетей на станах холодной прокатки
	Транспортировка и складирование заготовок и готовой продукции
Работа по наладке, обслуживанию и ремонту станов в пределах компетенции	

	Подготовка оборудования станов холодной прокатки к капитальному и текущему ремонту, приемка его после ремонта
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Определять исправность, готовность к работе основного и вспомогательного оборудования, приводов, механизмов, прокатного и мерительного инструмента, приспособлений и оснастки, КИП и систем управления стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять по внешним признакам и сопроводительным документам качество и соответствие требованиям нормативно-технической документации поступившей в работу заготовки (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль горячекатаного листа и рулона)
	Определять в соответствии со сменным заданием порядок подачи заготовки поплавно и составлять график подачи заготовки на стан холодной прокатки
	Пользоваться подъемными сооружениями при транспортировке заготовки к стану холодной прокатки цветных металлов и сплавов, кантовке (перемещении) готового проката, при выполнении работ по перевалке валков
	Подготавливать к прокатке заготовки, ленты, листы, полосы
	Управлять механизмами подачи заготовки на стан, съемниками, перевалочной тележкой и перевалочными устройствами при замене опорных и рабочих валков на станах холодной прокатки
	Пользоваться мерительным инструментом при проверке качества комплектов прокатных валков при перевалке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Производить разборку, сборку, регулировку привалковой арматуры на станах холодной прокатки в соответствии с технологической картой
	Выполнять вспомогательные работы при перевалках валков, клетей на станах холодной прокатки в соответствии с технологической картой
	Выполнять комплекс работ по окончании каждого цикла прокатки – разбраковка (контроль технических характеристик проката), сортировка, маркировка, пакетирование, обвязка, оформление сопроводительной документации, отгрузка на склад готовой продукции или на последующие технологические участки
	Оформлять приемо-сдаточную документацию
	Производить уборку рабочей площадки стана (обрези по группам и неметаллических отходов отдельно в специально предназначенные контейнеры и емкости)
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые знания	Устройство, конструктивные особенности, принципы работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, механизмов, систем управления станов холодной прокатки, средств связи, производственной сигнализации, блокировок
	Требования к качеству (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль горячекатаного листа и рулона) поступившей в работу заготовки, порядок и правила приемки
	Порядок и правила проверки готовности к работе основного и вспомогательного оборудования, КИП, систем управления стана холодной

	прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования технологической инструкции к комплексу вспомогательных работ для процесса холодной прокатки
	Требования технологической инструкции к формированию порядка подачи заготовки и составлению графиков подачи заготовки на стан холодной прокатки
	Назначение применяемых специальных приспособлений и инструмента на станах холодной прокатки и правила пользования ими
	Способы выявления и устранения неисправностей обслуживаемого оборудования станов холодной прокатки
	Перечень и порядок (регламент) проведения технического обслуживания станов холодной прокатки всех типов
	Виды арматуры и валков (геометрический размер, профиль)
	Правила приемки подготовленных к перевалке комплектов валков, клетей на станах холодной прокатки
	Способы перевалки валков, клетей на станах холодной прокатки
	Технологический процесс холодной прокатки, дрессировки и полировки металла на обслуживаемых станах цветных металлов и сплавов
	Основные свойства обрабатываемых цветных металлов и сплавов
	Виды и причины возникновения брака, способы их устранения и предупреждения на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Правила пользования подъемными сооружениями на станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования бирочной системы при работе на стане холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение процесса холодной прокатки прутков, профилей на сортовых станах, листа и полосы на двух- и многовалковых листовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов	Код	В	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда Вальцовщик холодного металла 5-го разряда				

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее года работы вальцовщиком на станах холодной прокатки с более низким (предыдущим) разрядом
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и/или на ведение стропальных работ (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности
Другие характеристики	Присвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7213	Вальцовщики
ЕТКС	§ 3	Вальцовщик холодного металла 4-го разряда
	§ 4	Вальцовщик холодного металла 5-го разряда
ОКПДТР	11357	Вальцовщик холодного металла

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Управление процессом холодной прокатки по производству прутков и профилей из цветных металлов и сплавов на сортовых станах	Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по производству прутков и профилей из цветных металлов и сплавов, неполадках в работе обслуживаемого оборудования, системы автоматического регулирования, КИП, блокировок и сигнализаций, связи между постами, принятых мерах по их устранению
	Проверка готовности к работе и настроек прокатного стана
	Составление графика прокатки – очередности запуска в работу партий заготовки согласно сменному заданию
	Составление схемы обжаты по проходам в зависимости от геометрических

	параметров профиля
	Управление подачей заготовки на линию сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Подача заготовки в раствор клетей прокатных валков на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Выбор темпа прокатки на сортовых станах в зависимости от марки цветного металла/сплава и в соответствии с требованиями технической документации
	Контроль нагрузки на нажимные винты и двигатели главного привода на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Регулирование скорости прокатки в зависимости от нагрева валков, металла, обжатий и нагрузки на главный привод двигателя на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Регулирование подачи смазки на валки сортового стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Уборка толкателем раскроя в приемный карман на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации участка стана холодной прокатки цветных металлов и сплавов
Необходимые умения	Выявлять и устранять в пределах зоны ответственности или с привлечением ремонтных служб неисправности в обслуживаемом оборудовании станов холодной прокатки
	Визуально или с помощью технических средств контроля, КИП определять исправность систем управления основного и вспомогательного оборудования на станах холодной прокатки ленты и листа в рулонах
	Выбирать оптимальную схему подбора калибров по проходам холодной прокатки прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять очередность подачи партий
	Подбирать оптимальную скорость холодной прокатки в зависимости от марочного и размерного сортамента на сортовых станах цветных металлов и сплавов
	Соотносить схему обжатий по проходам с типовой таблицей обжатий технологической инструкции прокатки
	Определять с использованием КИП отклонения параметров (режимов) работы оборудования на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Пользоваться ручным мерительным инструментом для контроля геометрических параметров прокатываемых прутков и профилей на сортовых станах холодной прокатки цветных металлов и сплавов
	Определять причины образования дефектов на прутках, профилях и принимать необходимые меры для их предупреждения и устранения
	Определять темп работы оборудования сортового стана для обеспечения оптимального производства и надлежащего качества холодного проката прутков и профилей цветных металлов и сплавов
	Управлять вспомогательными механизмами стана холодной прокатки и подъемными сооружениями для перемещения (кантовки) заготовки и готового проката
	Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на сортовых станах холодной прокатки прутков и профилей цветных металлов