

Професійний стандарт
ОПЕРАТОР ПОСТА КЕРУВАННЯ (СТАЛЕПЛАВИЛЬНЕ ТА
ПРОКАТНЕ ВИРОБНИЦТВА)

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 14.02.2024 № 55

(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 31.01.2024 року про дотримання під час підготовки проєкту 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

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва).

II. Загальні відомості про професійний стандарт

1. Мета діяльності за професією

Забезпечення безперебійної роботи технологічного потоку. Обслуговування пультів керування, якісне і своєчасне приймання, транспортування і подання металопрокату на обробні лінії для правки, різання і відвантаження готової продукції.

2. Назва виду (видів) 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

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

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) 8122.

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

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) (2 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) (3 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) (4 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) (5 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 «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» з додатком до диплома кваліфікованого робітника;

-свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» 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
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (2 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка – повна або базова загальна середня освіта, професійне (професійно-технічне) навчання, професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи; - перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (3 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка – повна або базова загальна середня освіта, професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи; - перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка – повна або базова загальна середня освіта, професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи; - перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	- перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або

виробництва)» (5 кваліфікаційний розряд)		професійне навчання на виробництві
--	--	------------------------------------

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
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (3 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (2 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (3 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (4 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців

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, у межах оновлених технологічних процесів, з дотриманням правил, нормативно-правових актів і вимог безпечної експлуатації обладнання та умов організації праці.

IV. Абревіатури, скорочення

ЗІЗ	Засоби індивідуального захисту
АСУТП	Автоматизована система управління технологічним процесом
АБВР	Аналіз безпечного виконання робіт
5С	Система організації та раціоналізації робочого місця

V. Опис трудових функцій

Трудові функції	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
А. Організація виконання робіт	А1. Здатність брати участь в прийманні зміни, відповідно до встановленої процедури, з метою своєчасного отримання завдання на наступний робочий день	<p>A1.1. Встановлений порядок приймання-здавання зміни</p> <p>A1.2. Призначення і порядок ведення журналу приймання-здавання зміни</p> <p>A1.3. Нормативно-технічну документацію</p> <p>A1.4. Принцип і методи організації праці під час приймання-здавання зміни</p> <p>A1.5. Перелік закріпленого устаткування та території</p> <p>A1.6. Будову, призначення, схеми розташування, принцип роботи та правила експлуатації устаткування</p> <p>A1.7. Ознаки несправностей та</p>	<p>A1.1. Користуватися нормативною документацією</p> <p>A1.2. Безпечно виконувати роботи з приймання-здавання зміни</p> <p>A1.3. Раціонально організувати обхід і огляд устаткування та пристосувань перед початком зміни</p> <p>A1.4. Вести записи в журналі приймання-здавання зміни</p> <p>A1.5. Визначати працездатність і стан електрообладнання, прийнятого по зміні, визначати стан контрольних точок відповідно до карт щозмінного обслуговування</p> <p>A1.6. Здійснювати процедуру введення-</p>	<p>A1.1. Надавати зворотній зв'язок керівнику</p> <p>A1.2. Користуватись засобами зв'язку</p> <p>A1.3. Отримувати інформацію в обсязі, що є необхідним для виконання професійних обов'язків</p>	<p>A1.1. Раціонально організувати обхід і огляд устаткування та пристосувань перед початком зміни</p> <p>A1.2. Визначати працездатність і стан електрообладнання, прийнятого по зміні, визначати стан контрольних точок відповідно до карт щозмінного обслуговування</p> <p>A1.3. Здійснювати процедуру введення-виведення закріпленого устаткування з/до ремонту</p>

		<p>ненормального режиму роботи устаткування</p> <p>A1.8. Наявність і місцезнаходження запасних змінних деталей, інструментів і пристосувань</p> <p>A1.9. Карти щозмінного обслуговування</p> <p>A1.10. Пристрої, принцип роботи, правила технічної експлуатації і конструктивні особливості агрегатів</p>	<p>виведення закріпленого устаткування з/до ремонту</p> <p>A1.7. Перевіряти наявність і стан робочого інструменту, чалочних і вантажозахоплювальних пристроїв (при наявності посвідчення стропальника)</p> <p>A1.8. Вести документацію при прийманні зміни</p> <p>A1.9. Перевіряти безпеку робочих місць при прийманні зміни</p> <p>A1.10. Здійснювати візуальний огляд інструментів, приладів і засобів вимірювання при прийманні зміни</p>		
	<p>A2. Здатність дотримуватись посадових обов'язків, що регламентують діяльність безпосередньо на робочому місці</p>	<p>A2.1. Звукову і світлову сигналізацію</p> <p>A2.2. Биркову систему</p> <p>A2.3. Принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування</p>	<p>A2.1. Дотримуватись посадових обов'язків</p> <p>A2.2. Дотримуватись биркової системи</p> <p>A2.3. Взаємодіяти з працівниками бригади під час випробування обладнання</p>	<p>A1.2. Користуватись засобами зв'язку</p> <p>A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p>	<p>A2.1. Дотримуватись биркової системи</p> <p>A2.2. Взаємодіяти з працівниками бригади під час випробування обладнання</p>

		<p>A2.4. Організаційно-розпорядчі та нормативно-правові документи, що регламентують діяльність безпосередньо на робочому місці</p> <p>A2.5. Особливості застосування правил внутрішнього трудового розпорядку, технологічної інструкції у виробничій діяльності</p>	<p>A2.4. Керуватися організаційно-розпорядчими та нормативно-правовими документами</p> <p>A2.5. Користуватися стандартами підприємства, правилами внутрішнього трудового розпорядку, технологічною та посадовою інструкцією</p> <p>A2.6. Працювати в команді</p>		
	<p>A3. Здатність застосовувати цифрові технології та інструменти для професійної комунікації та співпраці</p>	<p>A.3.1. Засоби цифрового зв'язку</p> <p>A3.2. Порядок роботи із засобами цифрового зв'язку</p>	<p>A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку</p>	<p>A3.1. Чітко доносити інформацію про особливі умови виконання робіт</p>	<p>A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку та відповідати за якість даних, що поширюються</p>
<p>Предмети та засоби праці Журнал приймання-здавання зміни, технічна і технологічна документація</p>					
<p>В. Керування з пульта нескладного поста керування</p>	<p>V1. Здатність вести візуальні огляди і механічні дії (рух) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх</p>	<p>V1.1. Основи технологічного процесу виробництва</p> <p>V1.2. Принципи роботи устаткування</p>	<p>V1.1. Запобігати неполадків у роботі механізмів нескладного поста</p>	<p>A1.2. Користуватись засобами зв'язку</p> <p>V1.1. Своєчасно доносити інформацію про виявлені</p>	<p>V1.1. Запобігати неполадків у роботі механізмів нескладного поста керування, що обслуговується</p>

<p>роботою технологічного устаткування та його обслуговування</p>	<p>використання при виконанні робіт з нескладного поста керування</p>	<p>V1.3. Технічні характеристики устаткування, що обслуговується V1.4. Принципи роботи при випробуванні устаткування V1.5. Схеми розташування обладнання V1.6. Види несправностей в роботі устаткування, їх причини V1.7. Регламент технічного огляду устаткування V1.8. Пристрої, принципи роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості вузлів і агрегатів V1.9. Принципи і методи організації праці під час пробного запуску обладнання V1.10. Будову, конструктивні особливості, принцип дії нескладного поста керування</p>	<p>керування, що обслуговується V1.2. Здійснювати візуальний огляд роботи, приладів і засобів вимірювання V1.3. Проводити прокрутку на холостому ходу всіх елементів руху при управлінні з нескладного поста керування V1.4. Організувати порядок запуску і роботи на холостому ходу обладнання V1.5. Безпечно проводити організацію робіт при управлінні з нескладного поста керування V1.6. Обслуговувати пульт на управління з нескладних постах керування, що безпосередньо не впливають на темп роботи і продуктивність агрегатів</p>	<p>несправності під час візуальних оглядів всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання</p>	<p>V1.2. Безпечно проводити організацію робіт при управлінні з нескладного поста керування</p>
--	---	---	--	--	---

	В2. Здатність регулярно перевіряти справність механізмів, що обслуговуються, проводити чистку	В2.1. Схеми розташування устаткування В2.2. Принципи роботи устаткування В2.3. Методи виявлення несправностей В2.4. Норми використання матеріалів, інструментів В2.5. Причини несправностей в роботі устаткування	В2.1. Перевіряти та забезпечувати справний стан механізмів, що обслуговуються В2.2. Виконувати очищення устаткування і бункерів, гідрозмиву окалини і скрапу В2.3. Економно витрачати матеріали, інструмент і електроенергію	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт з перевірки справності механізмів, що обслуговуються	В2.1. Перевіряти та забезпечувати справний стан механізмів, що обслуговуються
	В3. Здатність керувати механізмами нескладного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	В3.1. Правила технічної експлуатації обладнання	В3.1. Керувати механізмами нескладного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В3.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час керування механізмами нескладного поста керування	В3.1. Керувати механізмами нескладного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання
	В4. Здатність вести технологічний процес прийому і укладання металу в прийомні кишені (стелажі)	В4.1. Виробничо-технічні та технологічні інструкції В4.2. Будову, принцип дії, правила налагодження та технічної експлуатації	В4.1. Вести технологічний процес прийому і укладання металу в прийомні кишені (стелажі) В4.2. Керувати з пульта штовхачами та	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В4.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час ведення технологічного	В4.1. Вести технологічний процес прийому і укладання металу в прийомні кишені (стелажі) В4.2. Керувати з пульта штовхачами та

		<p>устаткування, що обслуговується</p> <p>В4.3. Вимоги, що пред'являються до готової продукції</p> <p>В4.4. Електричні схеми управління устаткуванням поста, що обслуговується</p> <p>В4.5. Будову, призначення та принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів і апаратури</p>	<p>виштовхувачами металу із нагрівальних пристроїв, рольгангами під час подавання та посадки металу, рольгангами з транспортування та укладання металу на дільницях обробки та іншими механізмами на подаванні, переміщенні, кантуванні, правленні, різанні, зачищенні, сортуванні, прибиранні та транспортуванні гарячого та холодного металу</p> <p>В4.3. Пускати, зупиняти та регулювати швидкості руху механізмів</p> <p>В4.4. Здійснювати контроль за подачею заготовок в нагрівальний пристрій</p> <p>В4.5. Здійснювати контроль за мірністю заготовок</p> <p>В4.6. Керувати з пульта пилами</p>	<p>процесу прийому і укладання металу в прийомні кишені (стелажі)</p>	<p>виштовхувачами металу із нагрівальних пристроїв, рольгангами під час подавання та посадки металу, рольгангами з транспортування та укладання металу на дільницях обробки та іншими механізмами на подаванні, переміщенні, кантуванні, правленні, різанні, зачищенні, сортуванні, прибиранні та транспортуванні гарячого та холодного металу</p> <p>В4.3. Здійснювати контроль за подачею заготовок в нагрівальний пристрій</p> <p>В4.4. Здійснювати контроль за мірністю заготовок</p>
--	--	--	--	---	---

			холодного різання металу, шлеперами на карманах прокатних станів, машиною холодного виправлення металу, проміжними рольгангами, рольгангами перед інспекторським столом і за ним, конвеєром рулонів, клеймувальною машиною, підйимально-поворотним столом, упорами, що опускаються на підіймаються та іншими механізмами В4.7. Вести підрахунок штанг в приймальних кишнях		
В5. Здатність в процесі роботи проводити фіксацію виробництва про виданий метал на лінії, зауважень до виробництва і технічні неполадки	В5.1. Процес фіксації виробництва металу на лінії та технічних неполадок	В5.1. Проводити фіксацію виробництва про виданий метал на лінії, зауважень до виробництва і технічні неполадки	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В5.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час фіксації виробництва про виданий метал на лінії та технічні неполадки	В5.1. Проводити фіксацію виробництва про виданий метал на лінії та технічні неполадки	

	В6. Здатність погоджувати свої дії з операторами суміжних постів керування і машиністом крана металургійного виробництва	В6.1. Принципи взаємодії з операторами суміжних постів керування і машиністом крана металургійного виробництва	В6.1. Погоджувати свої дії з операторами суміжних постів керування і машиністом крана металургійного виробництва	А1.2. Користуватись засобами зв'язку В6.1. Чітко доносити попереджувальну інформацію про плани дії	В6.1. Погоджувати свої дії з операторами суміжних постів керування і машиністом крана металургійного виробництва
<p>Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-втяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту</p>					
С. Керування з пульта керування середньої складності роботою технологічного устаткування та його обслуговування	С1. Здатність проводити візуальні огляди і механічні дії (рух) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання при виконанні робіт з поста керування середньої складності	С1.1. Будову, конструктивні особливості, принцип дії поста керування середньої складності	С1.1. Обслуговувати пульт на постах керування середньої складності, що впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів	А3.2. Користуватись засобами зв'язку С1.1. Чітко доносити інформацію про неполадки, що виникли під час обслуговування пульта на постах керування середньої складності	С1.1. Обслуговувати пульт на постах керування середньої складності, що впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів
	С2. Здатність здійснювати контроль за зміною несправного інструменту і засобів вимірювань, цілісність	С2.1. Методи контролю справності інструменту і засобів вимірювань, цілісність запобіжних	С2.1. Здійснювати контроль за зміною несправного інструменту і засобів вимірювань,	С2.1. Здійснювати контроль за зміною несправного інструменту і засобів вимірювань,	А3.2. Користуватись засобами зв'язку С2.1. Чітко доносити інформацію про результати контролю

	запобіжних пристроїв і захисних пристосувань	пристроїв і захисних пристосувань	цілісність запобіжних пристроїв і захисних пристосувань	за зміною несправного інструменту і засобів вимірювань, цілісність запобіжних пристроїв і захисних пристосувань	запобіжних пристроїв і захисних пристосувань
	С3. Здатність керувати механізмами поста керування середньої складності в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	С3.1. Електричні схеми керування механізмами С3.2. Сортамент, марки сталі та допуски на прокатуваний метал С3.3. Розташування технологічного устаткування С3.4. Виробничо-технічні та технологічні інструкції	С3.1. Керувати з пульта рольгангами та шлеперами холодильників, зіштовхувачами, подавальними та відвідними рольгагами роликотправильної машини на листових, великосортних, рейкобалочних і універсальних станах, сортоукладальниками, роликотправильною машиною гарячого виправлення листів, моталками, розмотувачами оброблюваного агрегату розпуску рулонів, інспекторськими столами та кантувачами листів, ножицями поперечного різання	А3.2. Користуватись засобами зв'язку С3.1. Чітко доносити інформацію про особливості керування механізмами поста керування середньої складності	С3.1. Керувати з пульта рольгангами та шлеперами холодильників, зіштовхувачами, подавальними та відвідними рольгагами роликотправильної машини на листових, великосортних, рейкобалочних і універсальних станах, сортоукладальниками, роликотправильною машиною гарячого виправлення листів, моталками, розмотувачами оброблюваного агрегату розпуску рулонів, інспекторськими столами та кантувачами листів, ножицями поперечного різання листів з пересувними упорами та іншими механізмами

			листів з пересувними упорами та іншими механізмами С3.2. Керувати роликогартувальною машиною, роlikовою піччю, душируючим пристроєм, пристроєм обдування листів		С3.2. Керувати роликогартувальною машиною, роlikовою піччю, душируючим пристроєм, пристроєм обдування листів
	С4. Здатність вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання	С4.1. Технологічний процес прокатки металу	С4.1. Вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання	А3.2. Користуватись засобами зв'язку С4.1. Чітко доносити інформацію про відхилення при веденні технологічного процесу транспортування прокату на лінії	С4.1. Вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання
<p>Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-втяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту</p>					

D. Керування зі складного пульта керування роботою технологічного устаткування та його обслуговування	D1. Здатність проводити візуальні огляди і механічні дії (рух) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання при виконанні робіт зі складного поста керування	D1.1. Будову, конструктивні особливості, принцип дії складного поста керування	D1.1. Обслуговувати пульт на складних постах керування, які впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів	A3.2. Користуватись засобами зв'язку D1.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час проведення візуальних оглядів і механічних дій (руху) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання при виконанні робіт зі складного поста керування	D1.1. Обслуговувати пульт на складних постах керування, які впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів
	D2. Здатність керувати механізмами складного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	D2.1. Будову і принцип роботи устаткування і всіх механізмів складного поста керування	D2.1. Керувати пристроєм прибирання слябів D2.2. Керувати рольгангами D2.3. Керувати з пульта летючими ножицями на безперервних станах D2.4. Керувати дисковими ножицями на агрегатах розпускання рулонів D2.5. Керувати механізмами прийому гарячого металу з клеймуванням та здвоюванням на	A3.2. Користуватись засобами зв'язку D2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час керування механізмами складного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання	D2.1. Керувати з пульта летючими ножицями на безперервних станах D2.2. Керувати дисковими ножицями на агрегатах розпускання рулонів D2.3. Керувати механізмами прийому гарячого металу з клеймуванням та здвоюванням на блюмінгах, великосортних і рейкобалочних станах D2.4. Керувати з пульта штовхачами та виштовхувачами металу

			<p>блюмінгах, великосортних і рейкоблочних станах D2.6. Керувати з пульта штовхачами та виштовхувачами металу із нагрівальних пристроїв та рольгангами під час подавання та посадки металу D2.7. Здійснювати контроль за подачею заготовок в нагрівальний пристрій D2.8. Керувати зварювальними машинами на профілевігинальних агрегатах D2.9. Керувати машиною з сортування прокату D2.10. Керувати ножицями гарячого різання на блюмінгах і слябінгах D2.11. Керувати пилами гарячого різання на рейкоблочних та великосортних станах</p>		<p>із нагрівальних пристроїв та рольгангами під час подавання та посадки металу D2.5. Здійснювати контроль за подачею заготовок в нагрівальний пристрій D2.6. Керувати ножицями гарячого різання на блюмінгах і слябінгах D2.7. Керувати пилами гарячого різання на рейкоблочних та великосортних станах D2.8. Керувати пилами гарячого різання на блюмінгах з продуктивністю до 500 т за годину прокату по всаду</p>
--	--	--	---	--	---

			<p>D2.12. Керувати пилами гарячого різання на блюмінгах з продуктивністю до 500 т за годину прокату по всаду</p> <p>D2.13. Керувати агрегатом миття полірованого листа та нанесення покриття з захисною плівкою та іншими механізмами</p> <p>D2.14. Керувати окремими агрегатами та механізмами автоматичної лінії калібрування металу, окремими агрегатами безперервної лінії з виробництва металопласту та з шліфування поверхні сталевих пластин та штабів безперервною абразивною стрічкою</p> <p>D2.15. Керувати рольганг вагами, електроштовхачем залізничних вагонів, транспортерами прибирання обрізі конвєсного типу</p>		
--	--	--	---	--	--

	<p>D3. Здатність вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання</p>	<p>D3.1. Сортамент, марки сталі та допуски на прокатуваний метал</p>	<p>D3.1. Контролювати рівномірне завантаження вагонів обрізом D3.2. Забезпечувати безперебійну роботу і необхідний темп прокатки D3.3. Забезпечувати правильну експлуатацію та збереження устаткування</p>	<p>A3.2. Користуватись засобами зв'язку D3.1. Чітко доносити інформацію про відхилення технологічного процесу транспортування прокату на лінії</p>	<p>D3.1. Контролювати рівномірне завантаження вагонів обрізом D3.2. Забезпечувати безперебійну роботу і необхідний темп прокатки D3.3. Забезпечувати правильну експлуатацію та збереження устаткування</p>
<p>Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, лектронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-втяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту</p>					
<p>Е. Керування з особливо складного пульта керування роботою технологічного устаткування</p>	<p>E1. Здатність проводити візуальні огляди і механічні дії (рух) всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання при виконанні робіт з</p>	<p>E1.1. Будову, конструктивні особливості, принцип дії особливо складного поста керування</p>	<p>E1.1. Обслуговувати пульт на особливо складних постах керування що впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів</p>	<p>A3.2. Користуватись засобами зв'язку E1.1. Чітко доносити інформацію про відхилення під час обслуговування пульта на особливо складних постах керування</p>	<p>E1.1. Обслуговувати пульт на особливо складних постах керування що впливають на темп роботи та продуктивність агрегатів</p>

<p>та його обслуговування</p>	<p>особливо складного поста керування</p> <p>Е2. Здатність керувати механізмами особливо складного поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання</p>	<p>Е2.1. Принцип роботи автоматики та блокування</p> <p>Е2.2. Технологічні режими роботи лінії і її окремих агрегатів і механізмів</p> <p>Е2.3. Ознаки браку в роботі</p>	<p>Е2.1. Керувати з пульта пилами гарячого різання на блюмінгах з продуктивністю понад 500 т за годину прокату по всаду, на безперервних трубопрокатних установках, на рейко-блочних і великосортних станах під час керування автоматичним циклом роботи чистової кліті стана</p> <p>Е2.2. Керувати з пульта збірником рулонів, витяжним пристроєм, стикозварювальним агрегатом, дробометальною камерою, волочильним станом, правильними машинами, летючими ножицями і подавальним пристроєм</p>	<p>А3.2. Користуватись засобами зв'язку</p> <p>Е2.1. Чітко доносити інформацію про відхилення у роботі під час керування механізмами особливо складного поста керування</p>	<p>Е2.1. Керувати з пульта пилами гарячого різання на блюмінгах з продуктивністю понад 500 т за годину прокату по всаду, на безперервних трубопрокатних установках, на рейко-блочних і великосортних станах під час керування автоматичним циклом роботи чистової кліті стана</p> <p>Е2.2. Керувати з пульта збірником рулонів, витяжним пристроєм, стикозварювальним агрегатом, дробометальною камерою, волочильним станом, правильними машинами, летючими ножицями і подавальним пристроєм автоматичної лінії калібрування металу</p> <p>Е2.3. Керувати з головних постів агрегатом перфорації</p>
--------------------------------------	--	--	--	---	---

			<p>автоматичної лінії калібрування металу</p> <p>E2.3. Керувати з головних постів агрегатом перфорації сталеві стрічки, безперервними лініями з виробництва металопласту і шліфування поверхні сталевих пластин і штабів безперервною абразивною стрічкою</p> <p>E2.4. Керувати роботою операторів постів керування окремими агрегатами і механізмами автоматичної лінії калібрування металу, безперервних ліній з виробництва металопласту і з шліфування поверхні сталевих пластин та штабів безперервною абразивною стрічкою</p> <p>E2.5. Керувати машинами газового різання, установкою контрольованого охолодження,</p>		<p>сталеві стрічки, безперервними лініями з виробництва металопласту і шліфування поверхні сталевих пластин і штабів безперервною абразивною стрічкою</p> <p>E2.4. Керувати роботою операторів постів керування окремими агрегатами і механізмами автоматичної лінії калібрування металу, безперервних ліній з виробництва металопласту і з шліфування поверхні сталевих пластин та штабів безперервною абразивною стрічкою</p> <p>E2.5. Керувати машинами газового різання, установкою контрольованого охолодження, установкою гідрозбиву окалин</p>
--	--	--	---	--	---

			установкою гідрозбиву окалин		
	Е3. Здатність вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з дільниці ліній різання	Е3.1. Технологію виробництва дільниці Е3.2. Сортамент продукції, що випускається	Е3.1. Здійснювати зупинку і запуск в роботу устаткування Е3.2. Виконувати порізку продукції згідно з технологією виробництва Е3.3. Робити маркування продукції Е3.4. Виконувати порізку гуркотів відповідно до темпу прокатки	А3.2. Користуватись засобами зв'язку Е3.1. Чітко доносити інформацію про відхилення у роботі під час процесу транспортування прокату на лінії	Е3.1. Виконувати порізку продукції згідно з технологією виробництва Е3.2. Робити маркування продукції Е3.3. Виконувати порізку гуркотів відповідно до темпу прокатки
<p>Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-втяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогашіння, засоби колективного та індивідуального захисту</p>					
Ф. Завершення роботи	Ф1. Здатність брати участь в здаванні зміни відповідно до встановленої процедури, з передачею звіту про виконану роботу із	Ф1.1. Прийоми організації праці під час огляду устаткування і пристосувань звукової і світлової сигналізації	Ф1.1. Раціонально організувати обхід і огляд устаткування і пристосувань при здаванні зміни	А3.2. Користуватись засобами зв'язку Ф1.1. Інформувати змінника під час здаванні зміни про стан обладнання, автоматики, огорож	Ф1.1. Раціонально організувати обхід і огляд устаткування і пристосувань при здаванні зміни

	занесенням в агрегатний журнал результатів перевірки механізмів	F1.2. Регламент прибирання робочого місця	F1.2. Вести записи в журналі при здаванні зміни F1.3. Заповнювати встановлену документацію F1.4. Здійснювати візуальний огляд інструментів, приладів і засобів вимірювання при здаванні зміни F1.5. Перевіряти безпеку робочих місць при здаванні зміни		F1.2. Перевіряти безпеку робочих місць при здаванні зміни
<p>Предмети та засоби праці Обладнання: пост пульта керування, світлова схема процесу, автоматичні системи управління технологічними процесами, електронно-обчислювальна машина Інструмент, прибори та засоби: телефонні апарати, апарати селекторного зв'язку, системи радіозв'язку, контрольно-вимірювальні прилади (тиску, температури, кількості матеріалів), засоби світлової сигналізації, засоби звукової сигналізації, засоби пожежної сигналізації, пуско-регулювальна апаратура, засоби АСУТП, апаратура дистанційного і ручного керування процесами, сигнальні пристрої, контрольно-регулювальна апаратура Пристосування: аспіраційно-технічні установки, захисні кожухи, огороження обертових і рухомих частин, припливно-витяжна вентиляція, світлова попереджувальна сигналізація, стаціонарні заземлення, пожежна сигналізація Засоби пожежогашіння, засоби колективного та індивідуального захисту</p>					
G. Дотримання норм та правил охорони праці	G1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під	G1.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці	G1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поводження з машинами, механізмами,	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про загрози	G1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під

	час перебування на території підприємства		устаткуванням та іншими засобами виробництва G1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва G1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт	особистій безпеці і здоров'ю та безпеці оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	час перебування на території підприємства
	G2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	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 обладнання та інвентарю G2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним	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	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	G2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій

		обладнанням та інвентарем	безпеки, правилами ліквідації аварій		
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 під час виконання трудових функцій	G3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт G3.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт	A3.2. 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 вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	G4.1. Вимоги положень нарядної системи G4.2. Правила внутрішнього трудового розпорядку G4.3. Положення колективного договору підприємства	G4.1. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт G4.2. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку G4.3. Виконувати положення колективного договору підприємства	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G4.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	G4.1. Дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	
G5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації	G5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до оператора поста	G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання	

	небезпечних виробничих об'єктів	керування (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, безпечна організація роботи та утримання робочого місця)	виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	G5.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час виконання робіт	технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва
	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	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	G6.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G6.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	G6.1. Проводити АБВР
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку					
Н. 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	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	Н1.1. Доносити інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків

	<p>H2.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку</p> <p>H2.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки</p>	<p>H2.1. Використовувати правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку</p>	<p>H2.1. Дотримуватись правил та прийомів надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку</p>	<p>A3.2. Користуватися засобами зв'язку</p>	<p>H2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасного випадку</p>
<p>Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, аптечка (загального призначення), перев'язувальний пакет, джгут, шина, носилки, вогнегасники</p>					
<p>I. Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p>	<p>I1. Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки</p>	<p>I1.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p>I1.2. Цілі підприємства в галузі екології</p> <p>I1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища</p> <p>I1.4. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p>I1.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу</p> <p>I1.6. Закон України „Про охорону земель”</p>	<p>I1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки</p>	<p>A3.2. Користуватися засобами зв'язку</p> <p>I1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені вимог правил екологічної безпеки</p>	<p>I1.1. Дотримуватись вимог правил екологічної безпеки</p>

	I2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, що утворилися, роздільно по видах в тару	I2.1. Основи оцадливого підприємства, систему 5С I2.2. Закон України „Про відходи”	I2.1. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів	I2.1. Дотримуватись порядку розподілу відходів роздільно по видах в тару
Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливів нафтопродуктів, тара для відходів					

VI. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної (их) кваліфікації (їй) „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)”			
	2-го кваліфікаційного розряду	3-го кваліфікаційного розряду	4-го кваліфікаційного розряду	5-го кваліфікаційного розряду
	<i>повна</i>	<i>повна</i>	<i>повна</i>	<i>повна</i>
A	+	+	+	+
B	+	+	+	+
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 14.02.2024 № 55.

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 31.01.2024 року про дотримання під час підготовки проєкту професійного стандарту «Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)» вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373.

VIII. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру

IX. Рекомендована дата перегляду професійного стандарту

Лютий 2029 року.



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

НАКАЗ

І.С. Петрашко

№ *1652*

Київ

Про затвердження професійного
стандарту „Оператор поста
керування (сталеплавильне та
прокатне виробництва)”

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 „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)”, 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 58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE820D

Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович

Дійсний з 30.03.2020 0:00:00 по 30.03.2022 0:00:00

Мінекономіки



1652-20 від 28.08.2020 11:43:00

ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ Міністерства розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України

28.08.2022 № 1652

**Професійний стандарт
„Оператор поста керування
(сталеплавильного та прокатного виробництва)”**

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Забезпечення безперервної роботи технологічного потоку. Обслуговування пультів керування, якісне і своєчасне приймання, транспортування і подання металопрокату на обробні лінії для правки, різання і відвантаження готової продукції.

1.2. Назва виду економічної діяльності, секції, розділу, групи та класу економічної діяльності та їхній код (згідно з Національним класифікатором України ДК 009:2010 „Класифікація видів економічної діяльності”)

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

1.3. Назва виду професійної діяльності та її код (згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 „Класифікатор професій”)

Розділ	Підрозділ	Клас	Підклас
8	81	812	8122
Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання устаткування та машин	Робітники, що обслуговують промислове устаткування	Робітники, що обслуговують рудоталупереробне устаткування	Металоплавильники (вторинна переплавка), ливарники та прокатники



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



1652-20 від 28.08.2020 11:43

1.4. Назва професії (професійної назви роботи) та її код (згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 „Класифікатор професій”)

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) 8122.

1.5. Професійна кваліфікація

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) 2 розряду – у разі обслуговування пульта на нескладних постах керування.

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) 3 розряду – у разі обслуговування пульта на постах керування середньої складності.

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) 4 розряду – у разі обслуговування пульта на складних постах керування.

Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва) 5 розряду – у разі обслуговування пульта на особливо складних постах керування.

1.6. Місце професії (посади, професійної назви роботи) в організаційно-виробничій структурі підприємства (установи, організації):

Працює під керівництвом майстра або старшого майстра, диспетчера; начальника дільниці.

Може ставити завдання учню оператора поста керування.

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 знешкроджувальні 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.

Повна загальна середня освіта та одержання професії безпосередньо на виробництві або професійна (професійно-технічна) освіта.

Наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)”.

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)”.

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 від 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 за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)”:

2-4 кваліфікаційні розряди за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” – 2 рівень НРК;

5 кваліфікаційний розряд за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” – 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 кваліфікація)

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” 2 розряду – наявність повної або базової загально-середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” 3 розряду – наявність повної або базової загально-середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікація)

Перепідготовка з інших професій за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” з отриманням професійної кваліфікації „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” 2 розряду (нескладний пост керування) – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи. Розряд присвоюється згідно із складністю поста керування.

Перепідготовка з інших професій за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” з отриманням професійної кваліфікації „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” 3 розряду (пост керування середньої складності) – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи. Розряд присвоюється згідно із складністю поста керування.

Перепідготовка з інших професій за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” з отриманням професійної кваліфікації „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” 4 розряду (складний пост керування) – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи. Розряд присвоюється згідно із складністю поста керування.

Перепідготовка з інших професій за професією „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” з отриманням професійної кваліфікації „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” 5 розряду (особливо складний пост керування) – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи. Розряд присвоюється згідно із складністю поста керування.

2.3. Підвищення кваліфікації з присвоєнням нового рівня освіти (назва кваліфікація)

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” 3 розряду. Без вимог до стажу роботи за попередніх розрядах. Розряд присвоюється згідно із складністю поста керування.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” 4 розряду. Без вимог до стажу роботи за попередніх розрядах. Розряд присвоюється згідно із складністю поста керування.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництва)” 5 розряду. Без вимог до стажу роботи за попередніх розрядах. Розряд присвоюється згідно із складністю поста керування.

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

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

2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання оператора поста керування (сталеплавильне та прокатне виробництво)

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 Державного комітету України з нагляду за охороною праці від 25.01.2005 № 15 „Про затвердження Типового положення про порядок проведення навчання і перевірки знань з питань охорони праці та Переліку робіт з підвищеною небезпекою”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 15.02.2005 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 залізородних гірничо-збагачувальних комбінатах” від 04.07.2019 № 1045, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.07.2019 за № 828/33799.

4. Загальні компетентності

Володіння професійною лексикою.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці.

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

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Обслуговування устаткування постів керування	Здатність провести візуальні огляди і механічні дії (рух), всіх основних і допоміжних елементів до початку їх використання при виконанні робіт.	А1
		Здатність дотримуватися посадових обов'язків і нормативних вимог охорони праці та промислової безпеки.	А2
Б	Керувати з пульта роботою технологічного устаткування	Здатність регулярно перевіряти справність механізмів, що обслуговуються, проводити чистку, змащувати устаткування.	Б1
		Здатність брати участь в ремонті устаткування.	Б2
		Здатність здійснювати контроль за заміною несправного інструменту і засобів вимірювань, цілісність запобіжних пристроїв і захисних пристосувань.	Б3
		Здатність керувати механізмами поста керування в повній відповідності з правилами технічної експлуатації обладнання.	Б4
		Здатність вести технологічний процес прийому і укладання металу в прийомні кишені (стелажі).	Б5
		Здатність вести технологічний процес транспортування прокату на лінії, стелажі для виконання правки, зачистки, прийому металу з ділянки ліній різання.	Б6
		Здатність протягом процесу роботи проводити фіксацію виробництва про виданий металі на лінії, зауважень до виробництва і технічні неполадки.	Б7
		Здатність погоджувати свої дії з операторами суміжних постів керування і машиністом крана металургійного виробництва	Б8
В	Брати участь у прийманні та здаванні зміни	Здатність брати участь в прийомі і здаванні зміни, відповідно до встановленої процедури з метою своєчасного отримання завдання на майбутній робочий день і звіту про виконану роботу із занесенням в	В1

		агрегатний журнал результатів перевірки механізмів	
Г	Дотримання норм та правил охорони праці	Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання роботи та під час знаходження на території підприємства	Г1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	Г2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Г3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Г4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Г5
		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	Г6
Д	Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	Д1
		Здатність надавати першу домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	Д2
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	Д3
Е	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	Е1
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	Е2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	Е3

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
<p>А. Обслуговування устаткування постів керування</p>	<p>A1 A2</p>	<p>Елементи керування поста; контрольно-вимірвальні прилади; стандарти підприємства; правила внутрішнього трудового розпорядку, виробничої та трудової дисципліни; нормативно-правові акти з охорони праці; виробничо-технічна, технологічна, посадова інструкція; засоби індивідуального захисту.</p>	<p>A.3.1. Основи технологічного процесу виробництва. A.3.2. Принципи роботи устаткування. A.3.3. Технічні характеристики устаткування, що обслуговується. A.3.4. Принципи роботи при випробуванні устаткування. A.3.5. Схеми розташування обладнання. A.3.6. Види несправностей в роботі устаткування, їх причини та методи їх виявлення та усунення. A.3.7. Види, склад та властивості змащувальних матеріалів, системи змащення, періодичність змащення та точки змащення. A.3.8. Регламент технічного огляду устаткування. A.3.9. Пристрої, принципи роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості вузлів</p>	<p>A.У.1. Перевіряти та забезпечувати справний стан механізмів, що обслуговуються. A.У.2. Запобігати і усувати неполадки в роботі обслуговуваних механізмів. A.У.3. Здійснювати візуальний огляд роботи, приладів і засобів вимірювання. A.У.4. Проводити прокрутку на холостому ходу всіх рушійних елементів при керуванні з поста. A.У.5. Організувати порядок запуску і роботи на холостому ходу обладнання. A.У.6. Очищувати та змащувати устаткування, брати участь у його ремонті. A.У.7. Безпечно проводити організацію робіт при управлінні з поста. A.У.8. Проводити заміну пиляльних дисків. A.У.9. Здійснювати</p>

			<p>і агрегатів.</p> <p>A.3.10. Принципи і методи організації праці під час пробного запуску обладнання.</p> <p>A.3.11. Звукову та світлову сигналізацію.</p> <p>A.3.12. Биркову систему.</p> <p>A.3.13. Принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування.</p> <p>A.3.14. Організаційно-розпорядчі та нормативно-правові документи, які регламентують діяльність безпосередньо на робочому місці.</p> <p>A.3.15. Області застосування правил внутрішнього трудового розпорядку, технологічної інструкції у виробничій діяльності.</p>	<p>заміну касет роliko-правильної машини.</p> <p>A.У.10. Виконувати очищення устаткування і бункерів, гідрозмиву окалини і скрапу.</p> <p>A.У.11. Економічно витратити матеріали, інструмент і електроенергію.</p> <p>A.У.12. Дотримуватися биркової системи.</p> <p>A.У.13. Взаємодіяти з працівниками бригади під час випробовування обладнання.</p> <p>A.У.14. Керуватися організаційно-розпорядчими та нормативно-правовими документами.</p> <p>A.У.15. Користуватися стандартами підприємства, правилами внутрішнього трудового розпорядку, технологічною, посадовою інструкцією.</p> <p>A.У.16. Працювати в команді.</p>
Б. Керувати з пульта роботою технологічно	Б1 Б2 Б3 Б4 Б5	Транспортувальні лінії; рольганги; пост керування; чалочні та	A.3.6. Види несправностей в роботі устаткування, їх причини та	Б.У.1. Керувати з пульта штовхачами та зіштовхувачами металу із

го устаткування	Б6 Б7 Б8	вантажо- захоплювальні пристрої; вузли і агрегати, керовані з поста керування; агрегатний журнал, вимірювальна апаратура, пульс керування.	методи їх виявлення та усунення. А.3.8. Регламент технічного огляду устаткування. Б.3.1. Норми використання матеріалів, інструментів. Б.3.2. Види, склади і властивості мастильних матеріалів, системи мастила, періодичність мастила і точки змащування. Б.3.3. Виробничо- технічні та технологічні інструкції. Б.3.4. Схеми руху продукції по лініях на зачистку, вирізку дефектів до стелажів, правку до правильних машин. Б.3.5. Схеми переміщень прокату з ділянки ліній різання. Б.3.6. Технологічний процес по транспортуванню прокату по лініях. Б.3.7. Причини виходу з ладу рольгангів, шлеперів. Б.3.8. Схеми упаковки продукції. Б.3.9. Основи слюсарної справи, електротехніки, фізики, автоматизації	нагрівальних пристроїв, рольгангами під час подавання та посадки металу, рольгангами під час подавання та посадки металу, рольгангами з транспортування та укладання металу на дільницях обробки та іншими механізмами на подаванні, переміщенні, кантуванні, правленні, різанні, зачищенні, сортуванні, прибиранні та транспортуванні гарячого та холодного металу, пилами холодного різання металу, шлеперами на карманах прокатних станів, машиною холодного виправлення металу, проміжними рольгангами, рольгангами перед інспекторським столом і за ним, конвеєром рулонів, клеймувальною машиною, підйомно- поворотним столом, упорами, що опускаються та підіймаються, роліко- гартувальною
--------------------	----------------	---	---	---

			<p>виробництва.</p> <p>Б.3.10. Кінематичні, електричні схеми і схеми керування автоматичної лінії.</p> <p>Б.3.11. Принцип роботи автоматики та блокування.</p> <p>Б.3.12. Ознаки браку в роботі.</p> <p>Б.3.13. Сортамент, марки сталі та допуски на прокатуваний метал.</p> <p>Б.3.14. Будову, принцип дії, правила наладки та технічної експлуатації, що обслуговується.</p> <p>Б.3.15. Будову, призначення та принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів і апаратури.</p> <p>Б.3.16. Вимоги, що пред'являються до готової продукції.</p> <p>Б.3.17. Порядок організації праці в процесі виконання робіт по технічному обслуговуванню, мастилу вузлів і агрегатів ліній транспортувань.</p> <p>Б.3.18. Вимоги по заповненню журналів інформації і порядку заповнення агрегатних журналів порядку</p>	<p>машиною, роликовою піччю, душируючим пристроєм, пристроєм обдування листів, подавальними та відводними рольгангами роликотправильної машини на листових, великосортних, рейкобалочних і універсальних станах, сортоукладальниками, роликотправильною машиною гарячого виправлення листів, моталками, розмотувачами оброблювального агрегату розпуску рулонів, інспекторськими столами та кантувачами листів, ножицями поперечного різання листів з пересувними упорами. пилами гарячого різання на блюмінгах з продуктивністю понад 500 т за годину прокату по всаду, на безперервних трубопрокатних установках, на рейко-балочних і великосортних станах під час керування автоматичним циклом роботи чистової кліті</p>
--	--	--	---	--

НЕАКТУАЛЬНО

			<p>надання зафіксованої інформації керівникові.</p> <p>Б.3.19. Порядок конкретних дій впродовж зміни згідно технологічної інструкції.</p> <p>Б.3.20. Порядок взаємодії з операторами суміжних постів керування і машиністом крану.</p> <p>Б.3.21. Необхідні нормативні документи з охорони праці, правил безпеки праці, пожежній безпеці і міри відповідальності за їх порушення.</p> <p>Б.3.22. Правила надання домедичної допомоги.</p> <p>Б.3.23. Правила міжособистісного спілкування.</p>	<p>стана. збірником рулонів, витяжним пристроєм, стикозварювальним агрегатом, дробометальною камерою, волочильним станом, правильними машинами, летючими ножицями і подавальним пристроєм автоматичної лінії калібрування металу. агрегатом перфорації сталеві стрічки, безперервними лініями з виробництва металопласту і шліфування поверхні сталевих пластин і штабів безперервною абразивною стрічкою, установкою контрольованого охолодження, установкою гідрозбиву окалини, машинами газового різання та іншими механізмами.</p> <p>Б.У.2. Вести підрахунок штанг в приймальних „кишенях”.</p> <p>Б.У.3. Пускати, зупиняти та регулювати швидкості руху механізмів.</p> <p>Б.У.4. Користуватися</p>
--	--	--	---	--

НЕАКТУАЛЬНО

				<p>нормами використання матеріалів, інструментів.</p> <p>Б.У.5. Виявляти несправності в роботі устаткування.</p> <p>Б.У.6. Виробляти маркування продукції.</p> <p>Б.У.7. Контролювати подання мастила і охолоджувальної рідини.</p> <p>Б.У.8. Проводити змащування вузлів і агрегатів ліній транспортувань відповідно до карти змащування.</p> <p>Б.У.9. Здійснювати контроль стану устаткування, рівень і якість мастила устаткування, стелажу і підводящих рольгангів.</p> <p>Б.У.10. Здійснювати контроль стану ліній транспортувань стелажів, зіштовхувачів, штовхальників, притисків.</p> <p>Б.У.11. Координувати дії і здійснювати технологічний зв'язок з технологічним персоналом (бригадиром на обробці,</p>
--	--	--	--	--

НЕАКТУАЛЬНО

НЕАКТУАЛЬНО

стропальником, слюсарем, електромонтером).

Б.У.12.

Використовувати виробничо-технічні та технологічні інструкції.

Б.У.13. Робити розподіл металу по лініях, стелажах.

Б.У.14.

Користуватися нормативно-технічною документацією для ведення статистичних даних.

Б.У.15.

Контролювати подання металу з фіксацією даних.

Б.У.16. Фіксувати неполадки вузлів і агрегатів ліній транспортувань, стелажів, зіштовхувачів, штовхальників, притисків.

Б.У.17. Робити обслуговування устаткування з виконанням вимог по охороні праці і промислової безпеки.

Б.У.18.

Виконувати видане змінне завдання раціонально і з максимальною ефективністю.

Б.У.19.

Погоджувати дії з операторами суміжних постів

				керування і машиністом крану по засобах радіо зв'язку або за допомогою світлової, звукової сигналізації. Б.У.20. Координувати дії і здійснювати технологічний зв'язок з бригадиром на обробці, операторами суміжних постів керування і машиністом крану. Б.У.21. Користуватися стандартами підприємства, правилами внутрішнього трудового розпорядку, технологічною, посадовою інструкцією. Б.У.22. Взаємодіяти з технологічним персоналом цеху при виконанні завдання на зміну. 3.23. Виконувати вимоги нормативних актів.
В. Брати участь у прийманні та здаванні зміни	В1	Транспортувальні лінії; рольганги; чалочні й вантажо-захоплювальні пристрої; агрегатний журнал; вимірювальна апаратура.	A.3.12. Биркову систему. В.3.1. Перелік закріпленого устаткування та території. В.3.2. Порядок прийому і здачі зміни. В.3.3. Призначення та порядок ведення	В.У.1. Користуватися нормативною документацією. В.У.2. Безпечно виконувати роботи з прийому-передачі зміни. раціонально організувати обхід і огляд устаткування і

НЕАКТУАЛЬНО

		<p>журналів: прийому і здачі зміни.</p> <p>В.3.4. Будову, призначення, схеми розташування, принципи роботи та правила експлуатації устаткування.</p> <p>В.3.5. Ознаки несправності та ненормального режиму роботи устаткування.</p> <p>В.3.6. Нормативно-технічну документацію.</p> <p>В.3.7. Наявності і місцезнаходженні запасних змінних технологічних деталей, інструментів і пристосувань.</p> <p>В.3.8. Пристрої, принципи роботи, правила технічної експлуатації і конструктивні особливості агрегатів.</p> <p>В.3.9. Принципи і методи організації праці під час приймання-передачі зміни.</p> <p>В.3.10. Прийоми організації праці під час огляду устаткування і пристосувань звукової і світлової сигналізації.</p> <p>В.3.11. Принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування.</p>	<p>пристосувань.</p> <p>В.У.3. Вести записи журналів прийому і здачі зміни.</p> <p>В.У.4. Виконувати огляд устаткування при прийманні і здаванні зміни.</p> <p>В.У.5. Визначати працездатність і стан електрообладнання, прийнятого по зміні визначати стан контрольних точок відповідно до карт щозмінного обслуговування.</p> <p>В.У.6. Здійснювати процедуру введення-виведення закріпленого устаткування до ремонту.</p> <p>В.У.7. Перевіряти наявність і стан робочого інструменту, чалочних і вантажозахоплювальних пристроїв.</p> <p>В.У.8. Інформувати змінника про стан обладнання, автоматики, огорож.</p> <p>В.У.9. Вести документацію з приймання і здачі зміни.</p> <p>В.У.10. Здійснювати візуальний огляд інструментів, приладів і засобів</p>
--	--	--	---

				вимірювання. В.У.11. Організувати приймання-здавання зміни. В.У.12. Організувати обхід і огляд устаткування і пристосувань. В.У.13. Перевіряти безпеку робочих місць. В.У.14. Спілкуватися зі змінниками під час приймання-здачі зміни. В.У.15. Чітко виконувати вказівки майстра.
Г. Дотримання норм та правил охорони праці	Г1 Г2 Г3 Г4 Г5 Г6	Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння.	Г.З.1. Політики та мети підприємства в галузі охорони праці. Г.З.2. Вимоги безпеки, що пред'являються до оператора поста керування (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). Г.З.3. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу,	Г.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва. Г.У.2. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту. Г.У.3. Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій. Г.У.4. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт. Г.У.5. Виконувати правила

			<p>спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту.</p> <p>Г.3.4. Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів.</p> <p>Г.3.5. Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту.</p> <p>Г.3.6. Позиції плану ліквідації аварій.</p> <p>Г.3.7. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх корпоративних положень з охорони праці.</p> <p>Г.3.8. Вимоги положень нарядної системи.</p> <p>Г.3.9. Правила внутрішнього трудового розпорядку.</p> <p>Г.3.14. Положення колективного договору підприємства.</p>	<p>внутрішнього трудового розпорядку.</p> <p>Г.У.6. Виконувати положення колективного договору підприємства.</p> <p>Г.У.7. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт.</p> <p>Г.У.8. Проводити аналіз безпечного виконання робіт.</p>
<p>Е. Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків</p>	<p>Е1 Е2 Е3</p>	<p>Аптечка (загального призначення) для оператора поста керування</p>	<p>Е.3.1. Правила та прийоми надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії.</p> <p>Е.3.2. Місцезнаходженн</p>	<p>Е.У.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків.</p> <p>Е.У.2. Надавати першу домедичну допомогу</p>

			<p>я засобів для надання медичної допомоги.</p> <p>Е.3.3. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування.</p> <p>Е.3.4. Правила транспортування потерпілих від нещасних випадків.</p> <p>Е.3.5. Склад та застосування лікарських препаратів.</p>	<p>потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.).</p> <p>Е.У.3. Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги.</p>
<p>Є. Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p>	<p>Є1 Є2 Є3</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів.</p>	<p>Є.3.1. Політики підприємства в галузі охорони навколишнього середовища.</p> <p>Є.3.2. Цілі підприємства в галузі екології.</p> <p>Є.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С,</p> <p>Є.3.4. Положення Системи менеджменту навколишнього середовища.</p> <p>Є.3.5. Вимог законодавства в галузі охорони навколишнього середовища.</p> <p>Є.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу.</p> <p>Є.3.7. Інструкції з поводження з відходами.</p> <p>Є.3.8. Наказ про моніторинг</p>	<p>Є.У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах.</p> <p>Є.У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів.</p>

			розливів нафтопродуктів. Є.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

28 серпня 2020 року.

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

01 вересня 2020 року.

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту

Серпень 2025 року.