

Професійний стандарт
Вальцювальник стана холодного прокату

(дата внесення до Реєстру кваліфікацій)

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 24.06.2026 № 101

(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 22.06.2026 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

1. Назва професійного стандарту

Вальцювальник стана холодного прокату.

2. Загальні відомості про професійний стандарт

1) мета діяльності за професією.

Ведення технологічного процесу холодної прокатки гарячекатаного та холоднокатаного металу різних марок сталі з різним обтисненням.

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

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

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

Вальцювальник стана холодного прокату 8122.

4) узагальнена назва професії (за потреби) - не застосовується

5) назви типових посад (за потреби) - не застосовується

6) професійна (професійні) кваліфікація (кваліфікації), її (їх) рівень згідно з Національною рамкою кваліфікацій

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

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

Вальцювальник стана холодного прокату (6 кваліфікаційний розряд), 5 рівень НРК.

Вальцювальник стана холодного прокату (7 кваліфікаційний розряд), 5 рівень НРК.

7) назва (назви) документа (документів), що підтверджує (підтверджують) професійну кваліфікацію особи

- сертифікат про присвоєння(підвищення)/ підтвердження професійної або часткової професійної кваліфікації;
- сертифікат про визнання професійної або часткової професійної кваліфікації (щодо професійних кваліфікацій, здобутих у інших країнах);
- свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Вальцювальник стана холодного прокату» з додатком до свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації;
- інші документи, що підтверджують професійну та/або часткову професійну кваліфікацію.

3. 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 /інші уповноважені законодавством суб'єкти*
Вальцювальник стана холодного прокату (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	професійна підготовка – базова або повна загальна середня освіта, без вимог до стажу роботи. перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи.
Вальцювальник стана холодного прокату (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	професійна підготовка – базова або повна загальна середня освіта, без вимог до стажу роботи. перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи.

**Навчання здійснюється на кваліфікаційний розряд у відповідності до представленого обладнання*

2) професійний розвиток

з присвоєнням наступного/вищого рівня 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* /інші уповноважені законодавством суб'єкти
Вальцювальник стана холодного прокату (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією Вальцювальник стана холодного прокату (4 кваліфікаційний розряд) не менше ніж 6 місяців.
Вальцювальник стана холодного прокату (6 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією Вальцювальник стана холодного прокату (5 кваліфікаційний розряд) не менше ніж 6 місяців.
Вальцювальник стана холодного прокату (7 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією Вальцювальник стана холодного прокату (6 кваліфікаційний розряд) не менше ніж 6 місяців.

без присвоєння наступного/вищого рівня професійної кваліфікації:

для вдосконалення (підтримання) професійної кваліфікації, в тому числі шляхом набуття нових/додаткових навичок/компетентностей

– підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства не рідше ніж 1 раз 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;

– підтвердження наявної професійної кваліфікації – не застосовується.

4. Аббревіатури, скорочення

ЗІЗ	Засоби індивідуального захисту
АБВР	Аналіз безпечного виконання робіт

5С	Система організації робочого місця (простору), націлена на створення оптимальних умов праці, підтримання порядку і чистоти
СОП	Стандартна операційна процедура
БРП	Безпечний робочий простір

5. Опис трудових функцій

Трудові функції (умовне позначення та назва)	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
А. Початок та закінчення виконання робіт	А1. Здатність отримувати завдання на виконання робіт, брати участь в прийманні-здаванні міні	A1.1. Технологічний процес холодної прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються. A1.2. Інструкція заводу-виробника з експлуатації прокатного стану A1.3. Основи технології процесів холодної прокатки A1.4. Організація безпечної роботи на дільниці, у відділенні, в цеху A1.5. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах	A1.1. Передавати / приймати інформацію про стан устаткування, що мали місце протягом зміни, несправності та заходи, вжиті щодо їх усунення при прийманні-здаванні зміни A1.2. Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника. A1.3. Проходити інструктаж з безпечного проведення робіт. A1.4. Готувати робоче місце, інструмент і пристрої перед початком роботи A1.5. Заповнювати агрегатний журнал	A1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику A1.2. Користуватись засобами зв'язку A1.3. Застосовувати принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування A1.4. Отримувати інформацію в обсязі, що є необхідним для виконання професійних обов'язків	A1.1. Підтримувати робоче місце та закріплену територію у чистоті A1.2. Перевіряти на своєму робочому місці наявність, комплектацію та справність необхідних засобів колективного та індивідуального захисту, пристосувань, огорожень, сигналізації, блокуючих пристроїв, інструменту A1.3. Прибирати робоче місце від сторонніх предметів, матеріалів, що не використовуються у роботі

		A1.6. Правила ведення встановленої документації A1.7. Інструкція з охорони праці для вальцювальника стана холодного прокату	A1.6. Прибирати робоче місце та закріплену територію A1.7. Прибрати у встановлене місце зберігання інструмент і пристрої		
A2. Здатність здійснювати перевірку готовності до роботи основного, допоміжного обладнання та механізмів	A1.1. Технологічний процес холодної прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються. A1.2. Інструкція заводу-виробника з експлуатації прокатного стану A1.3. Основи технології процесів холодної прокатки A2.1. Будова і технічні характеристики обслуговуваного обладнання A2.2. Сортамент і марки сплавів , які обробляються на прокатних станах A2.4. Слюсарна справа	A2.1. Раціонально організувати обхід обладнання та пристосувань A2.2. Проводити візуальний огляд та перевірку технічного стану обладнання та інвентаря та інструмента A2.3. Перевіряти стан огорожувальної техніки і працездатності засобів зв'язку, виробничої сигналізації та блокування A2.4. Застосовувати засоби індивідуального захисту A2.5. Перевіряти замки на обладнанні підвищеної небезпеки. A2.6. Вивішувати запобіжні написи та плакати.	A2.1. Взаємодіяти з працівниками під час обходу робочого місця A2.2. Своєчасно повідомляти керівнику про технологічні параметри роботи устаткування, несправності та відхилення у роботі устаткування, що обслуговується, під час приймання зміни	A2.1. Візуально виявляти несправність обладнання та інвентаря A2.1. Приймати рішення про допустимість/недопустимість роботи на основному та допоміжному обладнанні та механізмах	

	A3. Здатність застосовувати цифрові технології та інструменти для професійної комунікації та співпраці	A3.1. Інформаційно-комунікаційні засоби та засоби цифрового зв'язку, способи їх застосування A3.2. Порядок роботи із засобами цифрового зв'язку A3.3. Способи пошуку, збереження, обробки та передачі інформації у професійній діяльності	A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку A3.2. Використовувати інформаційно-комунікаційні засоби, технології A3.3. Здійснювати пошук інформації, її обробку, передачу та збереження у професійній діяльності	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A3.3. Чітко надавати інформацію про умови використання засобів цифрового зв'язку	A3.1. Нести відповідальність за: - коректне та цільове використання засобів цифрового зв'язку відповідно до службових завдань; - достовірність, повноту та своєчасність переданої й отриманої інформації; - дотримання вимог інформаційної безпеки, конфіденційності та корпоративних правил цифрової комунікації. A3.2. Діяти автономно під час обміну інформацією, використовуючи наявні цифрові інструменти відповідно до встановлених правил
	Предмети та засоби праці: агрегатний журнал, облікова документація вальцювальника стана холодного прокату, технічна і технологічна документація, телефон, планшет, засоби колективного та індивідуального захисту				
В. Підготовка стану до прокатки	V1. Здатність виконувати передпускову підготовку стану до роботи	V1.1. Перелік і порядок (регламент) проведення підготовчих робіт на станах холодної прокатки.	A2.5. Застосовувати засоби індивідуального захисту V1.1. Визначати візуально стан огорожень, справність засобів зв'язку, виробничої	A2.3. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення серйозних несправностей, які	V1.1. Забезпечувати готовність обладнання до стабільної та якісної роботи на встановлених режимах

		V1.2. Будова, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокування та підймальних споруд V1.3. Будова, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання стану холодної прокатки. V1.4. Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та привила їх використання. V1.5. Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) до процесу холодної прокатки смуг рулонів та листів на станах холодної прокатки	сигналізації, блокування, наявність заземлення джерела живлення, протипожежного устаткування. V1.2. Здійснювати перевірку готовності до роботи основного та допоміжного обладнання та механізмів V1.3. Застосовувати спеціальні механізми, пристосування та інструмент під час виконання підготовчих робіт на станах. V1.4. Планувати черговість транспортування заготовки для холодної прокатки у відповідності зі змінним завданням	потребують негайного ремонту	
--	--	--	--	------------------------------	--

Обладнання: прокатний стан; опорні та робочі кліті; розмотувач; моталка; підвідний транспортер; допоміжне обладнання; емульсійна система; система автоматичного регулювання товщини і натягу; система автоматичного регулювання площинності смуги; штаба; стіл знімача; контрольно-вимірювальні прилади Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння. Інструмент, прибори та засоби: вимірювач товщини (мікрометр); слюсарний інструмент; пневмозубило					
С. Виконання допоміжних операцій	С1. Здатність здійснювати перевірку заготовок, що надійшли з попереднього переділу	С1.1. Вимоги до якості заготовки (гарячекатаного/холоднокатаного прокату), яка застосовується для виробництва холоднокатаного листа, рулону, стрічки на станах холодної прокатки С1.2. Марки та групи марок, геометричні параметри рулонного/листового прокату, що виробляється на станах холодної прокатки. С1.3. Перелік характеристик заготовки, що підлягають контролю та періодичність контролю.	С1.1. Перевіряти маркування, геометричні розміри, стан крайки та поверхні, профіль травлених гарячекатаних/холоднокатаних заготовок, що надійшли з попереднього переділу на відповідність вимогам державних стандартів, технічним умовам, технологічним інструкціям С1.2. Визначати за зовнішніми ознаками та супроводжувальними документами якість заготовки, матеріалів, що використовуються під час холодної прокатки.	А1.2. Користуватись засобами зв'язку С1.1. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення невідповідності вимогам державних стандартів, технічним умовам, технологічним інструкціям, які потребують негайного усунення	С1.1. Забезпечувати готовність гарячекатаних/холоднокатаних заготовок, що надійшли з попереднього переділу до стабільної та якісної роботи обладнання на встановлених режимах

С2. Здатність скласти документацію та виконувати її перевірку	В1.1. Перелік і порядок (регламент) проведення підготовчих робіт на станах холодної прокатки. С2.1. Правила складання графіка послідовного подавання заготовки на стан холодної прокатки та заповнювання приймально-здавальної документації.	С2.1. Скласти графік послідовного подавання заготовки на стан холодної прокатки. С2.2. Оформлювати приймально-здавальну документацію. С2.3. Вести оперативну приймально-здавальну документацію вручну або в електронному вигляді С2.4. Виконувати перевірку наявності супровідних документів на кожен партію заготовок, що надійшли, а також матеріалів для виробництва.	А1.2. Користуватись засобами зв'язку С2.1. Чітко надавати інформацію про виявлення розбіжностей між фактичними даними та тими, що зазначені в приймально-здавальній документації	С2.1. Забезпечувати документальне супроводження процесів холодної прокатки С2.2. Дотримуватись встановлених процедур, правил та норм документообігу
С3. Здатність виконувати допоміжні операції на станах холодної прокатки	А1.1. Технологічний процес холодної прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються. А1.3. Основи технології процесів холодної прокатки А1.4. Організація безпечної роботи на дільниці, у відділенні, в цеху	А2.1. Проводити огляд основного, допоміжного устаткування стану С3.1. Виконувати подачу смуг, стоп листа на приймальний пристрій автоматичного подавача С3.2. Виконувати подачу гарячекатаного прокату на приймальний пристрій проводкових столів, проводок для	А1.2. Користуватись засобами зв'язку С3.1. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення невідповідностей, які потребують негайного усунення	В1.1. Забезпечувати готовність обладнання до стабільної та якісної роботи на встановлених режимах

	A1.5. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах B1.4. Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та привила їх використання. B1.5. Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) до процесу холодної прокатки смуг рулонів та листів на станах холодної прокатки. C1.1. Вимоги до якості заготовки (гарячекатаного/холоднокатаного прокату), яка застосовується для виробництва холоднокатаного листа, рулону, стрічки на станах холодної прокатки C3.1. Будова, склад, призначення,	подальшої подачі в зів валків C3.3. Виконувати маркування холоднокатаного прокату і передачу його в інші відділення C3.4. Визначати черговість подавання партій прокату у відповідності зі змінним завданням на приймальний стіл стану. C3.5. Складати схеми обтиснень по проходам на станах холодної прокатки в залежності від геометричних параметрів C3.6. Виконувати ув'язування готових рулонів або пачок листів, їх маркування та ведення обліку кількості готового металу C3.7. Здійснювати передачу холоднокатаного прокату в інші відділення для подальшого оброблення C3.8. Керувати механізмами ув'язування		
--	---	---	--	--

	конструктивні особливості та принципи роботи стану холодної прокатки, допоміжного обладнання, приладів та механізмів С3.2. Перелік контрольованих характеристик заготовки, періодичність контролю	та маркування холоднокатаного прокату С3.9. Перевіряти відповідно до технологічної карти справність і працездатність систем ведення холодної прокатки, автоматики, контрольно-виміральної апаратури, блокування і сигналізації на станах холодної прокатки С3.10. Включати системи регулювання і контролю станом холодної прокатки С3.11. Керувати допоміжними механізмами стану холодної прокатки С3.12. Керувати механізмом знімання холоднокатаного прокату		
Обладнання: прокатний стан; прокатне обладнання; приймальний пристрій автоматичного намотувача; зів валків Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння. Інструмент, прибори та засоби: слюсарний інструмент				

D. Ведення технологічного процесу	D1. Здатність виконувати налаштування кліті на сортамент	A1.1. Технологічний процес холодної прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються. A1.3. Основи технології процесів холодної прокатки A1.4. Організація безпечної роботи на дільниці, у відділенні, в цеху A1.5. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах B1.3. Будова, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання стану холодної прокатки. B1.4. Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної	A2.1. Проводити огляд основного, допоміжного устаткування стану D1.1. Встановлювати валки у горизонтальній площині. D1.2. Здійснювати вибір режиму обтиснення. D1.3. Здійснювати вибір оптимального натягу смуги між клітьями	A1.2. Користуватись засобами зв'язку C3.1. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення невідповідностей, які потребують негайного усунення	D1.1. Забезпечувати точність встановлення валків в горизонтальній площині D1.2. Забезпечувати вибір оптимального режиму обтиснення
---	--	---	---	--	--

	прокатки та привила їх використання. B1.5. Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) до процесу холодної прокатки смуг рулонів та листів на станах холодної прокатки.			
D2. Здатність спостерігати за технологічним процесом та контролювати режим холодної прокатки	A1.1. Технологічний процес холодної прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються. A1.3. Основи технології процесів холодної прокатки A1.4. Організація безпечної роботи на дільниці, у відділенні в цеху A1.5. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах B1.3. Будова, конструктивні особливості, принцип роботи та правила експлуатації	D2.1. Спостерігати за швидкістю прокатки, розподілом обтиснень по клітках та регулювання швидкості прокатки за допомогою контрольно-вимірjuвальних приладів D2.2. Спостерігати за температурним режимом та якістю поверхні валків D2.3. Регулювати подачу емульсії D2.4. Виконувати своєчасне очищення сопел D2.5. Виконувати усунення коробуватості смуги D2.6. Виконувати контроль за своєчасною перевалкою робочих та опорних валків	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт C3.1. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення невідповідностей, які потребують негайного усунення	D2.1. Забезпечити відповідність готового прокату вимогам технічних умов і стандартів D2.2. Контролювати швидкість прокатки, розподіл обтиснень по клітках D2.3. Контролювати температурний режим та якість поверхні валків D2.4. Виконувати контроль за своєчасним проведенням перевалки робочих або опорних валків.. D2.5. Контролювати якісне промаслювання смуги рулонів або пачок листів

	основного та допоміжного обладнання стану холодної прокатки. V1.4. Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та привила їх використання. V1.5. Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) до процесу холодної прокатки смуг рулонів та листів на станах холодної прокатки.	D2.7. Встановлювати причини появи дефектів на поверхні валків, заходи їх запобігання та усунення. D2.8. Контролювати надходження охолоджуючої рідини на валки. D2.9. Вживати заходи у разі засмічення отворів колекторної системи D2.10 Контролювати роботу промаслюючої системи стану D2.11. Проводити налаштування факелу розпилення форсунок промаслюючої системи стану		
D3. Здатність виконувати прокатку металу в робочому режимі	D3.1. Порядок організації робіт з налаштування устаткування стана D3.2. Порядок налаштування та включення автоматизованої системи керування гальмуванням стана. D3.3. Види дефектів валків, способи їх	D3.1. Виконувати вибір режиму обтискання під час прокатки смуги. D3.2. Регулювати площинність смуги. D3.3. Виконувати розгін стана до робочої швидкості D3.4. Виконувати керування натискними гвинтами	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт C3.1. Інформувати відповідний	D3.1. Відповідати за кінцевий результат прокатки металу в робочому режимі D3.2. Відповідати за якість поверхні готового рулонного або листового прокату вимогам державних стандарті

	попередження та усунення.	D3.5. Виконувати налаштування та включення автоматизованої системи керування гальмуванням стана D3.6. Керувати прокаткою заднього кінця смуги. D3.7. Виконувати контроль за якістю поверхні валків та своєчасною перевалкою D3.8. Визначати дефекти на поверхні смуги, які з'являються від валків D3.9. Визначати способи попередження та усунення дефектів на поверхні смуги, які з'являються від валків	технологічний персонал у разі виявлення невідповідностей, які потребують негайного усунення	
D4. Здатність керувати технологічним процесом холодної прокатки на станах холодної прокатки	A1.1. Технологічний процес холодної прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються. A1.3. Основи технології процесів холодної прокатки A1.4. Організація безпечної роботи на	D4.1. Виконувати пуск (зупинку) станів холодної прокатки D4.2. Виконувати подачу заготовки в отвір робочих валків станів холодної прокатки D4.3. Виконувати холодну прокатку, дресирування, полірування смуги	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт	D4.1. Забезпечувати найбільшу продуктивність станів холодної прокатки при дотриманні нормативних показників виходу придатного холоднокатаного прокату

	дільниці, у відділенні в цеху A1.5. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах B1.4. Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та привила їх використання. B1.5. Вимоги технологічних інструкцій (технологічних карт) до процесу холодної прокатки смуг рулонів та листів на станах холодної прокатки. C1.1. Будова, склад, призначення, конструктивні особливості та принципи роботи станів холодної прокатки, допоміжного обладнання, приладів та механізмів	рулону або листа відповідно до складеної схеми обтисень по проходах станів холодної прокатки D4.4. Забезпечувати точність заданих розмірів і параметрів шорсткості поверхні смуги рулонного або листового прокату D4.5. Вибирати оптимальну схему кількості проходів і величину обтисень по проходах при виробництві на станах холодної прокатки D4.6. Контролювати геометричні параметри і якість поверхні смуги рулонного або листового прокату, стан поверхні робочих валків стану холодної прокатки D4.7. Візуально визначати дефекти на холоднокатаному прокаті і вживати заходи, що спрямовані на їх усунення і попередження	C3.1. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення невідповідностей, які потребують негайного усунення	
--	---	---	---	--

	С3.1. Кінематичні та електричні схеми стану D4.1. Правила технічної експлуатації обладнання стану холодної прокатки D4.2. Марочний і розмірний сортамент прокату, який обробляється на станах холодної прокатки D4.5. Властивості сталі та сплавів, які обробляються на станах холодної прокатки D4.6. Державні стандарти та технічні умови до якості на холоднокатаний прокат D4.7. Режимы обтісень по проходах і швидкість прокатки відповідно до технологічної інструкції на станах холодної прокатки D4.8. Основи теорії обробки (деформації) металів тиском в	D4.8. Контролювати навантаження на натискні гвинти і двигун головного приводу станів холодної прокатки D4.9. Регулювати у процесі прокатки подачу мастила і охолоджуючої рідини в залежності від нагрівання валків станів холодної прокатки		
--	--	---	--	--

	обсязі, необхідному для виконання функціональних обов'язків вальцювальника стана холодного прокату D4.9. Призначення термообробки і її вплив на ступінь пластичної деформації і структуру металу D4.10. Перелік, допустимі відхилення контрольованих характеристик готової продукції і періодичність їх контролю на станах холодної прокатки D4.11. Системи блокування і сигналізації на станах холодної прокатки D4.12. Допустиме навантаження на головний двигун і натискні гвинти на станах холодної прокатки			
Обладнання: прокатний стан; опорні та робочі кліті; допоміжне обладнання; вимірювальна апаратура; отвір робочих валків; натискні гвинти; двигун головного приводу; валки				

Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння. Інструмент, прибори та засоби: слюсарний інструмент, пневмозубило					
Е. Керування роботою вальцювальників нижчої ланки/ бригадою вальцювальників	Е1. Здатність організовувати роботу вальцювальників нижчої ланки/бригади вальцювальників, контролювати виконання завдань	A1.1. Технологічний процес холодної прокатки металу різних марок сталі на станах, що обслуговуються. D3.1. Порядок організації робіт з налаштування стана D3.2. Порядок налаштування та включення автоматизованої системи керування гальмуванням стана E1.1. Основи управління технологічним персоналом в процесі прокатки	E1.1. Організувати взаємодію вальцювальників нижчої ланки/ у бригаді вальцювальників та з іншими службами під час обслуговування стану E1.2. Контролювати виконання завдань, дотримання технологічного процесу вальцювальниками нижчої ланки/бригадою вальцювальників	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт E1.1. Оперативна комунікація з вальцювальниками і нижчої ланки/бригадою вальцювальників для підтримання виробничого процесу	E1.1. Забезпечувати виконання усіх завдань вчасно та в повній відповідності до технологічних вимог, карт та стандартів
Ф. Огляд, технічне обслуговування та участь в усуненні несправностей в роботі станів	F1. Здатність проводити очищення закріпленого обладнання від забруднення	A2.2. Принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів B1.3. Будова, конструктивні особливості, принцип роботи та правила	F1.1. Виконувати підготовку до очищення F1.2. Виконувати очищення устаткування від технологічного пилу і окалини F1.3. Виконувати прибирання недокатів	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про	F1.1. Забезпечувати чистоту і працездатність обладнання

холодної прокатки		експлуатації основного та допоміжного обладнання стану холодної прокатки. B1.4. Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та правила їх використання. F1.1. Порядок проведення очисних робіт F1.2. Типи забруднень F1.3. Методи очищення та інструменти	F1.4. Виконувати прибирання обрізі за групами та неметалевих відходів окремо в спеціально призначені контейнери та ємності F1.5. Виконувати механічне, хімічне очищення та знежирення забруднень	особливості виконання робіт C3.1. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення невідповідностей, які потребують негайного усунення	
	F2. Здатність виконувати підготовку стану до ремонту та приймання його після ремонту	A1.5. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах A2.2. Принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів B1.3. Будова, конструктивні особливості, принцип роботи та правила	F1.4. Виконувати прибирання обрізі за групами та неметалевих відходів окремо в спеціально призначені контейнери та ємності F1.5. Виконувати механічне, хімічне очищення та знежирення забруднень F2.1. Здійснювати підготовку станів	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань F2.1. Взаємодіяти з ремонтним персоналом відповідно до регламенту технічного обслуговування	F2.1. Підтримувати надійну роботу механізмів і вузлів F2.2. Забезпечувати безпечну та безперебійну експлуатацію стану, клітей та допоміжного обладнання, що обслуговується, після проведення ремонтних робіт

		експлуатації основного та допоміжного обладнання стану холодної прокатки. B1.4. Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та привила їх використання. C1.2. Марки та групи марок, геометричні параметри рулонного/ листового прокату, що виробляється на станах холодної прокатки. C3.4. Правила безпечної експлуатації підймальних споруд C3.6. Основи технологічних процесів холодної прокатки F2.1. Перелік і порядок (регламент) проведення технічного обслуговування	холодної прокатки до капітального та поточного ремонту та приймання його після ремонту F2.2. Здатність виконувати роботи по розбиранню і збиранню привалкової арматури F2.3. Виконувати регулювання привалкової арматури на станах холодної прокатки у відповідності з технологічною картою F2.4. Виконувати роботи по перевалці робочих та опорних валків, клітей на станах F2.5. Застосовувати обмірні інструменти під час приймання комплектів прокатних валків, клітей для перевалки на станах холодної прокатки. F2.6. Налагоджувати та приймати в роботу стан після ремонту	C3.1. Інформувати відповідний технологічний персонал у разі виявлення невідповідностей, які потребують негайного усунення	
--	--	--	--	---	--

		станів холодної прокатки. F2.2. Способи виявлення та усунення несправності обладнання станів холодної прокатки, що обслуговуються. F2.3. Види арматури та валків (геометричний розмір, профіль) для виробництва рулонного/ листового прокату на станах холодної прокатки. F2.4. Класифікація обрізи і відходів, порядок їх утилізації або переробки			
	F3. Здатність виявляти та приймати участь в усуненні несправностей в роботі станів холодної прокатки	A1.5. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків під час роботи на станах A2.2. Принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів B1.3. Будова, конструктивні особливості, принцип	F2.1. Здійснювати підготовку станів холодної прокатки до капітального та поточного ремонту та приймання його після ремонту F2.6. Налагоджувати та приймати в роботу стан після ремонту	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань F1.1. Взаємодіяти з ремонтним персоналом відповідно до регламенту	F2.1. Підтримувати надійну роботу механізмів і вузлів F2.2. Забезпечувати безпечну та безперебійну експлуатацію стану, клітей та допоміжного обладнання, що обслуговується, після

		роботи та правила експлуатації основного та допоміжного обладнання стану холодної прокатки. B1.4. Призначення спеціальних пристосувань і інструменту, що застосовуються на станах холодної прокатки та привила їх використання. C1.2. Марки та групи марок, геометричні параметри рулонного/ листового прокату, що виробляється на станах холодної прокатки. F2.1. Перелік і порядок (регламент) проведення технічного обслуговування станів холодної прокатки. F2.2. Способи виявлення та усунення несправності обладнання станів	F3.1. Проводити діагностику несправностей F3.2. Виконувати перевалку та налагодження стана після перевалки F3.3. Здійснювати перевірку на холостому ході працездатності основного та допоміжного технологічного обладнання (машин, механізмів), контрольно-вимірювальних приладів, засобів автоматики, пристосувань та оснащення F3.4. Виявляти несправності в обладнанні, що обслуговується та усувати їх своїми силами або із залученням ремонтних служб F3.5. Контролювати підготовлені до роботи комплекти прокатних валків, клітей для перевалки у відповідність з необхідним	технічного обслуговування F3.1. Своєчасно повідомляти керівнику про технологічні параметри роботи устаткування, несправності та відхилення у роботі устаткування, що обслуговується	проведення ремонтних робіт F3.1. Своєчасно виявляти та усувати несправності устаткування
--	--	---	--	--	---

		холодної прокатки, що обслуговуються. F2.3. Види арматури та валків (геометричний розмір, профіль) для виробництва рулонного/ листового прокату на станах холодної прокатки. F2.4. Класифікація обрізи і відходів, порядок їх утилізації або переробки. F3.1. Прийоми розбирання та складання окремих елементів і складальних одиниць устаткування стану і допоміжних механізмів F3.1. Технологія виконання ремонтних робіт	профілюванням та шорсткістю поверхонь валків станів холодної прокатки		
	F4. Здатність стежити за роботою устаткування та контрольно-вимірювальної апаратури стану та забезпечувати безперервність їх роботи	F4.1. Розташування та призначення контрольно-вимірювальної апаратури, взаємодія з	F4.1. Спостерігати за показниками контрольно-вимірювальної апаратури	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань	F4.1. Запобігати несправностям і оперативно реагувати на збої в роботі устаткування

		основним обладнанням F4.2. Принципи роботи контрольно-вимірювальних пристроїв F4.3. Методи діагностики несправностей контрольно-вимірювальних приладів	F4.2. Перевіряти показники датчиків, індикаторів, приладів управління для виявлення відхилень у режимі реального часу F4.3. Виявляти відхилення у роботі устаткування та вносити необхідні коригування D3.4. Виявляти збої у роботі устаткування	A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт F3.1. Своєчасно повідомляти керівнику про технологічні параметри роботи устаткування, несправності та відхилення у роботі устаткування, що обслуговується	
	Обладнання: прокатний стан; прокатні кліті; основне та допоміжне технологічне обладнання; контрольно-вимірювальні прилади; засоби автоматики; робочі та опорні валки клітей на станах Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння. Інструмент, прибори та засоби: ; пристосування та оснащення, слюсарний інструмент				
Г. Дотримання норм та правил охорони праці	G1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	G1.1. Політика та цілі підприємства в галузі охорони праці G1.2 Кардинальні правила охорони праці та промислової безпеки підприємства G1.3 Реєстри ідентифікації небезпек та оцінки ризиків	G1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва G1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій,	A1.2. Користуватися засобами зв'язку G1.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці і здоров'ю	G1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства

		структурних підрозділів підприємства G1.4 Інструкція з охорони праці для вальцювальника стана холодного прокату G1.5 Карти та реєстри безпеки робочого простору (БРП) підприємства	експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва G1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт	оточуючих людей в процесі виконання робіт та під 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 обладнанням та інвентарем	G2.1. Визначати придатність та справність засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання G2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем G2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної безпеки, правилами ліквідації аварій та/або плану локалізації і ліквідації аварій	A1.2. Користуватися засобами зв'язку G2.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	G2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій та/або плану локалізації і ліквідації аварій

	G2.5. Плани локалізації і ліквідації аварійних ситуацій і аварій в структурних підрозділах підприємства G2.6. Порядок дій персоналу при виникненні відхилень від технологічних параметрів роботи обладнання в структурних підрозділах підприємства			
G3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	G3.1. Нормативно-правові та нормативні акти, положення, стандарти з охорони праці, інструкції з охорони праці за професією та видами робіт	G3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій G3.2. Виконувати вимоги нормативно-правових та нормативних актів за професією та видами робіт, інструкцій, стандартів з охорони праці	A1.2. Користуватися засобами зв'язку G3.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	G3.1. Дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки

G4. Здатність дотримуватись правил внутрішнього трудового розпорядку	G4.1. Правила внутрішнього трудового розпорядку G4.2. 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	A1.2. Користуватися засобами зв'язку G4.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від правил внутрішнього трудового розпорядку	G4.1. Контролювати: -дотримання вимог положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт, -правил внутрішнього трудового розпорядку, -трудової дисципліни, -встановленого режиму роботи
G5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	G5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до вальцювальника стана холодного прокату (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі виробничі фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця) G5.2. Регламент проведення АБВР	G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	A1.2. Користуватися засобами зв'язку G5.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	G5.1. Забезпечувати безпечний стан робочих місць, своєчасне виявлення небезпечних і шкідливих виробничих факторів та недопущення початку робіт у разі наявності порушень вимог безпеки. G5.2. Проводити АБВР
G6. Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з	G6.1. Види та призначення засобів	G6.1. Виконувати вимоги нормативно-правових актів з охорони праці,	A1.2. Користуватися засобами зв'язку	G6.1. Контролювати дотримання та виконання вимог охорони праці,

	охорони праці, правил поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	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	правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва	G2.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	промислової та виробничої безпеки.
	Предмети та засоби праці: машини, механізми, устаткування та інші засоби виробництва, ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку, вогнегасники				
Н. Надання домедичної допомоги потерпілим у разі 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 у разі нещасних випадків	A1.2. Користуватися засобами зв'язку	Н1.1. Доводити інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим у разі нещасних випадків
	Н2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим у разі нещасного випадку	Н2.1. Правила та заходи надання домедичної допомоги потерпілим у разі нещасного випадку Н2.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки	Н2.1. Застосовувати правила та заходи надання домедичної допомоги потерпілим у разі нещасного випадку	A1.2. Користуватися засобами зв'язку	Н2.1. Відповідати за дотримання встановлених правил, алгоритмів і вимог безпеки під час надання домедичної допомоги. Н2.2. Інформувати керівництво про нещасний випадок.

	Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, медична аптечка, перев'язувальний пакет, турнікет, шина, носилки				
I. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	П1. Здатність виконувати вимоги правил екологічної безпеки	П1.1. Політика підприємства в галузі охорони навколишнього середовища П1.2. Цілі підприємства в галузі охорони навколишнього середовища П1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища П1.4. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища П1.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу П1.6. Основи ощадливого підприємства, систему 5С П1.7. Вимоги безпеки під час роботи з відходами П1.8. Регламент по поводженню з	П1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки П1.2. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари з дотриманням вимог безпеки	A1.2. Користуватися засобами зв'язку П1.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення/невідповідності вимог правил екологічної безпеки	П1.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів П1.2. Дотримуватись порядку розподілу відходів виробництва роздільно по видах в тару

		відходами виробництва на підприємстві П.9. Закони України «Про охорону навколишнього природного середовища», «Про охорону земель», «Про управління відходами»			
Предмети та засоби праці: матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливів нафтопродуктів, тара для відходів					

6. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

Вид обладнання та його продуктивність \ Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної(их) кваліфікації(ій) у межах професійного стандарту “Вальцювальник стана холодного прокату”			
	Вальцювальник стана холодного прокату (4 кваліфікаційний розряд)	Вальцювальник стана холодного прокату (5 кваліфікаційний розряд)	Вальцювальник стана холодного прокату (6 кваліфікаційний розряд)	Вальцювальник стана холодного прокату (7 кваліфікаційний розряд)
	у разі ведення технологічного процесу: дрсиривання і полірування жерсті та легованих марок сталі у листах або картках на дрсиривальних і полірувальних станах дуо.; на окремих групах клітей або окремих клітях станів холодної прокатки: поперечної прокатки та дрсиривання листів на станах кварто з довжиною бочки 2000 мм і більше; нержавіючих і жаростійких марок сталі; <i>дрсиривання</i> листового металу на дрсиривальних клітях, встановлених у лініях оброблювальних агрегатів; <i>прокатки:</i> стрічок у рулонах високолегованих марок сталі та	у разі ведення технологічного процесу <i>прокатки:</i> жерсті у рулонах на станах дуо; прокатки стрічок різних марок сталі на стрічкопрокатних і дрсиривальних станах, окрім передбачених у 6-7 розрядах; дрсиривання, правлення та промаслювання листів на дрсиривальних станах кварто; металу різних профілів і марок сталі на багатоклітьових станах; поперечної прокатки та дрсиривання листів на станах кварто з довжиною бочки до 2000 мм;	у разі ведення технологічного процесу <i>поперечної прокатки та дрсиривання:</i> листів на станах кварто з довжиною бочки 2000 мм і більше; <i>прокатки та дрсиривання</i> жерсті в рулонах на безперервних і реверсивних станах і на двоклітьових станах кварто; <i>прокатки:</i> стрічок у рулонах на безперервних станах; листів і стрічок у рулонах шириною до 600 мм на одноклітьових реверсивних станах; листів і стрічок у рулонах на багатовалкових станах; стрічок у рулонах високолегованих марок сталі та прецизійних сплавів товщиною	у разі ведення технологічного процесу <i>прокатки:</i> листів в рулонах на безперервних станах; листів і стрічок в рулонах шириною 600 мм і більше на одноклітьових реверсивних станах; жерсті в рулонах на безперервних станах у разі швидкості руху штаби понад 10 м/с; <i>дрсиривання</i> жерсті в рулонах на безперервних станах кварто у разі швидкості руху штаби понад 15 м/с; <i>прокатки</i> листа та стрічки в рулонах товщиною до 0,35 мм з високолегованих марок сталі та прецизійних

	прецизійних сплавів на стрічкопрокатних станах; листа та стрічки у рулонах шириною до 600 мм на одноклітьових реверсивних станах; жерсті в рулонах на безперервних і реверсивних станах кварто; <i>дресування</i> жерсті у рулонах на безперервному стані кварто; у разі швидкості руху штаби до 15 м/с; <i>прокатки:</i> металу різних профілів та марок сталі на багатоклітьових станах; жерсті у рулонах на першій кліті безперервних станів у разі швидкості руху штаби до 10 м/с; <i>ущільнюючої прокатки</i> листів і стрічок із металевих порошків; прокатки біметалевого дроту методом порошкової металургії.	ущільнюючої прокатки листів і стрічок з металевих порошків; біметалевого дроту методом порошкової металургії; плющеної стрічки з легованої сталі та прецизійних сплавів з додержуванням високої точності розмірів і параметрів шорсткості поверхні Ra 0,64 мкм; на окремих групах клітей або окремих клітях станів холодної прокатки: прокатки листів і стрічок у рулонах шириною 600 мм і більше на одноклітьових реверсивних станах; прокатки листа в рулонах на перших клітях безперервних станів, які не визначають остаточний профіль металу; <i>дресування</i> жерсті у рулонах на безперервному стані кварто у разі швидкості руху штаби понад 15 м/с; <i>прокатки</i> жерсті в рулонах на першій кліті безперервних станів у разі швидкості руху штаби понад 10 м/с та на всіх	до 0,05 мм на стрічкопрокатних станах; жерсті у рулонах на безперервних станах у разі швидкості руху штаби до 10 м/с; <i>дресування</i> жерсті в рулонах на безперервних станах кварто у разі швидкості руху штаби до 15 м/с; <i>холодної прокатки</i> листів у рулонах на останній кліті, яка визначає профіль прокатуваного металу, безперервних станів, прокатки жерсті в рулонах на наступних клітях (після першої) у разі швидкості руху штаби понад 10 м/с.	сплавів на одноклітьових реверсивних станах
--	---	---	---	--

		клітях у разі швидкості руху штаби до 10 м/с.		
А Початок та закінчення виконання робіт	+	+	+	+
В. Підготовка стану до прокатки	+	-	-	-
С. Виконання допоміжних операцій	C1, C3	C2- C3	C2- C3	C2- C3
Д. Ведення технологічного процесу	-	D1-D4	D1-D4	D1-D4
Е. Керування роботою вальцювальників нижчої ланки/ бригадою вальцювальників	-	+	+	+
Ф. Огляд, технічне обслуговування та участь у ремонті обладнання	F1-F3	F1-F4	F5	F5
Г. Дотримання норм та правил охорони праці	+	+	+	+
Н. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	+	+	+	+

І. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	+	+	+	+
---	---	---	---	---

7. 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 24.06.2026 № 101

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 22.06.2026 про дотримання під час підготовки проєкту професійного стандарту «Вальцювальник стана холодного прокату» вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373.

4) реквізити висновку репрезентативних всеукраїнських об'єднань професійних спілок на галузевому рівні або Спільного представницького органу репрезентативних всеукраїнських об'єднань профспілок на національному рівні про погодження проєкту професійного стандарту – не застосовується.

8. Рекомендована дата перегляду професійного стандарту

червень 2031